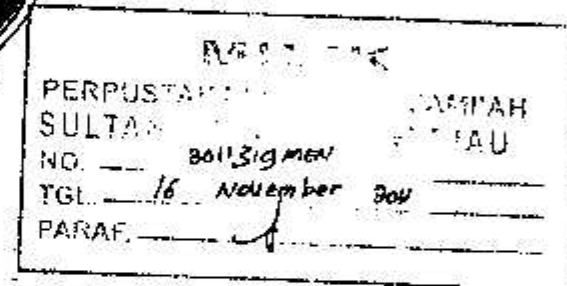


SKRIPSI

ANALISIS PRODUKSI MINYAK KELAPA SAWIT (MKS) PADA PT. CILIANDRA PERKASA GROUP DI PEKANBARU



OLEH



RIZKA FITRIANI SIREGAR
NIM.10771000196

JURUSAN MANAJEMEN SI

**FAKULTAS EKONOMI DAN ILMU SOSIAL
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI
SULTAN SYARIF KASIM RIAU
PEKANBARU
2011**

SKRIPSI

ANALISIS PRODUKSI MINYAK KELAPA SAWIT (MKS) PADA PT. CILIANDRA PERKASA GROUP DI PEKANBARU

Diajukan untuk Memenuhi Persyaratan Guna Memperoleh Gelar
Sarjana Ekonomi pada Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial
Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau



Oleh:

RIZKA FITRIANI SIREGAR
NIM.10771000196

JURUSAN MANAJEMEN S1

**FAKULTAS EKONOMI DAN ILMU SOSIAL
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI
SULTAN SYARIF KASIM RIAU
PEKANBARU
2011**

LEMBAR PERSETUJUAN SKRIPSI

NAMA : RIZKA FITRIANI SIREGAR
NIM : 10771000196
FAKULTAS : EKONOMI DAN ILMU SOSIAL
PROGRAM : S1
JUDUL SKRIPSI : ANALISIS PRODUKSI MINYAK KELAPA SAWIT
(MKS) PADA PT. CILIANDRA PERKASA GROUP
DI PEKANBARU

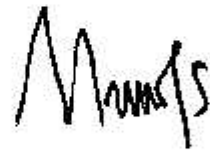
DISETUIJUI OLEH

PEMBIMBING I



MAHENDRA ROMUS, M.Ec, Ph.D
NIP. 1971 11 19 2005 01 1004

PEMBIMBING II



MERI SANDORA, SE, MM
NIP. 19790505 200710 2 001

MENGETAHUI

DEKAN



MAHENDRA ROMUS, M.Ec, Ph.D
NIP. 1971 11 19 2005 01 1004

KETUA JURUSAN




MAHENDRA ROMUS, M.Ec, Ph.D
NIP. 1971 11 19 2005 01 1004

LEMBAR PENGESAHAN SKRIPSI

NAMA : RIZKA FITRIANI SIREGAR
NIM : 10771000196
FAKULTAS : EKONOMI DAN ILMU SOSIAL
PROGRAM : SI
JUDUL SKRIPSI : ANALISIS PRODUKSI MINYAK KELAPA
SAWIT (MKS) PADA PT. CILJANDRA
PERKASA GROUP DI PEKANBARU
HARI/TANGGAL UJIAN : RABU/ 19 OKTOBER 2011

Panitia Penguji

Ketua



Drs. H. Kodri H. Nawawi, MA.
NIP. 1980414 197803 1 001


Sekretaris



Irien Violinda Anggriani, SE., M.Si.
NIP. 19751106 2007 10 2 003


Anggota

Penguji I



Dony Martias, SE., MM.
NIP. 19760306 200710 1 004

Penguji II



Umi Rachmah Damayanti, SE., MM.
NIK. 130 707 015

ABSTRAK

ANALISIS PRODUKSI MINYAK KELAPA SAWIT (MKS) PADA PT. CILIANDRA PERKASA GROUP DI PEKANBARU

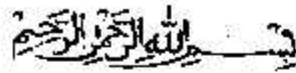
Oleh:

RIZKA FITRIANI SIREGAR

Dalam penelitian ini, penulis mengambil objek penelitian di pabrik PT. Ciliandra Perkasa Group yang berlokasi di Sei. Batang Ulak Kampar sedangkan lokasi kantor di Jalan Jend. Sudirman No. 395 Gedung Surya Dnnai Lt. 4 Pekanbaru. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor-faktor apa yang mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru. Adapun populasi yang dijadikan sampel berjumlah 80 responden. Analisa data dalam penelitian ini adalah data kualitatif yang di kuantitatifkan dengan menggunakan metode Regresi Linier Berganda dan data tersebut dianalisis menggunakan program SPSS V.13. Berdasarkan hasil analisis program SPSS terbukti bahwa variabel tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru, ini dibuktikan dengan t hitung sebesar 4,017 dengan nilai signifikan sebesar $0,00 < 0,05$ untuk variabel tenaga kerja, t hitung sebesar -3,945 dengan nilai signifikan sebesar $0,00 < 0,05$ untuk variabel bahan baku dan t hitung sebesar 12,136 dengan nilai signifikan sebesar $0,00 < 0,05$ untuk variabel mesin dan peralatan. Sedangkan secara simultan ketiga variabel bebas (tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan) mempengaruhi variabel produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru, ini dibuktikan dengan F hitung sebesar 62,465 dengan nilai signifikan sebesar $0,00 < 0,05$. Nilai R sebesar 0,843, berarti hubungan keceratan secara bersama-sama antara variabel terikat dan variabel bebas sangat kuat karena berada diantara 0,8 sampai 1. Nilai Adjusted R Square sebesar 0,7 yang artinya 70% dari tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru, sedangkan sisanya sebanyak 30% (100% - 70%) dipengaruhi oleh sebab-sebab lain yang tidak diteliti pada penelitian ini. Implikasi dari hasil penelitian ini adalah bahwa tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan dapat mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru. Sedangkan saran untuk perusahaan adalah sebaiknya perusahaan memperhatikan masalah keterampilan dan kecakapan dari karyawan, memperhatikan masalah kualitas bahan baku dan persediaan bahan baku, serta memperhatikan masalah pemeliharaan dan perawatan mesin-mesin tersebut agar dapat meningkatkan produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru untuk masa yang akan datang.

Keyword: *Produksi, Tenaga Kerja, Bahan Baku, serta Mesin dan Peralatan.*

KATA PENGANTAR



Puji syukur Alhamdulillah, penulis ucapkan kehadiran ALLAH SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini. Sholawat beserta salam tidak lupa penulis hadiahkan kepada junjungan Nabi besar Muhammad SAW yang telah membawa manusia dari alam jahiliyah menuju alam yang penuh dengan cahaya keimanan dan ilmu pengetahuan.

Dalam kesempatan ini, terwujudlah bagi penulis sebuah karya ilmiah/skripsi guna memenuhi syarat-syarat untuk memperoleh gelar Sarjana lengkap pada Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau dengan judul “Analisis Produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru”.

Penulis menyadari bahwa tanpa bantuan dari berbagai pihak, maka sulit bagi penulis untuk menyelesaikan skripsi ini. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Prof. Dr. H. M. Nazir selaku Rektor Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau beserta seluruh stafnya.
2. Bapak Mahendra Romus, M.Ec, Ph.D selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial sekaligus selaku Ketua Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial, serta selaku Pembimbing I yang telah banyak membantu dan

memberikan masukan serta arahan selama proses penyusunan dan penyelesaian skripsi ini.

3. Ibu Muri Sandora, SE, MM selaku Pembimbing II yang telah banyak membantu dan memberikan pengarahannya serta masukan selama proses penyusunan dan penyelesaian skripsi ini.
4. Bapak-Bapak dan Ibu-Ibu Dosen Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial yang senantiasa bersabar ketika mendidik penulis.
5. Manajer PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru yang telah memberikan kesempatan untuk mengadakan penelitian dan pengambilan data yang diperlukan dalam penyusunan skripsi ini.
6. Teristimewa kepada kedua orang tua tercinta Bapak Alm. H. Muharram Siregar dan Mama Hj. Nuraisyah Harahap, yang telah banyak berkorban demi pendidikan yang sedang penulis jalankan.
7. Kakak Rahmadaniaty Siregar, Bang Fahmi Alamsyah Siregar, Bang Indra dan Bang Azman yang telah banyak memberikan do'a, motivasi, pengorbanan dan membantu dalam menyelesaikan skripsi ini, yang tidak bisa penulis bayar dengan harta dan benda. Hanya do'a yang tulus yang dapat penulis berikan buat keluarga tercinta.
8. Teman-teman Jurusan Manajemen Angkatan 2007 (Suprpti, Sri, Herman, Toni, Agung, Faizal, Sulaiman, Putra, Wenny, Reni, Rina, Fifi, Indah) dan masih banyak lagi teman-teman seperjuangan yang tidak bisa penulis sebutkan namanya satu persatu yang telah banyak memberikan penulis pengalaman-pengalaman hidup semasa perkuliahan.

9. Teman-teman KKN Angkatan XXIV di Kecamatan Pusako Desa Sei. Limau (Siti, Dewi, Vita, Desi, Ria, Zulkipli, Dennis, Tony, Rahno, Ryan, Marzet, Arifin).
10. Teman-teman kos Pondokan Rosa (Kak Cici, Kak Ayu, Kak Yeni, Kak Ona, Kak Tini, Kak Riza, Kak Ipit, Awid, Yuli, Dian, Aciq, Lela dan Hesty)
11. Teman-teman magang di warehouse DSF 125 PT. Chevron Pacific Indonesia di Duri (kak Robi, Emil, Kiky, Dca, bang Duroni, bang Rahman, bang Edi, bang Beddu, bang Sugeng)

Akhir kata penulis berharap agar skripsi ini diridhoi oleh ALLAH SWT dan dapat berguna bagi penulis dan bermanfaat bagi perkembangan ilmu pengetahuan. Amiiin ya ALLAH.....

Pekanbaru, Oktober 2011

RIZKA FITRIANI SIREGAR
10771000196

DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Perumusan Masalah.....	6
C. Tujuan dan Manfaat Penelitian	6
D. Sistematika Penulisan.....	7
BAB II LANDASAN TEORI	
A. Manajemen Produksi.....	9
B. Produksi.....	9
C. Perencanaan Produksi	11
D. Pengawasan Produksi	12
E. Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi	14
F. Pandangan Islam Mengenui Produksi	22
G. Tinjauan Penelitian Terdahulu	26
H. Hipotesis.....	28
BAB III METODE PENELITIAN	
A. Lokasi Penelitian	29
B. Jenis dan Sumber Data	29
C. Populasi dan Sampel	29
D. Teknik Pengumpulan Data	30
E. Variabel Penelitian	30
F. Defenisi Operasional Variabel	31
G. Analisa Data	32
BAB IV GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
A. Sejarah Singkat Perusahaan.....	41
B. Struktur Organisasi Perusahaan	41
C. Aktivitas Perusahaan	49

BAB V HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru	54
1. Analisis Produksi.....	55
2. Analisis Tenaga Kerja	60
3. Analisis Bahan Baku	66
4. Analisis Mesin dan Peralatan	70
B. Uji Kualitas Data.....	77
1. Uji Validitas	77
2. Uji Reliabilitas.....	79
C. Uji Asumsi Klasik	80
1. Uji Multikolinieritas.....	80
2. Uji Heteroskedastisitas	80
3. Uji Autokorelasi	81
4. Uji Normalitas Data	82
D. Analisa Hasil Penelitian	83
E. Uji Hipotesis.....	85
1. Uji Regresi Secara Parsial (Uji t)	85
2. Uji Regresi Secara Simultan (Uji F)	86
F. Koefisien Determinasi (R^2) <i>R Square</i>	86

BAB VI PENUTUP

A. Kesimpulan.....	88
B. Saran.....	89

DAFTAR PUSTAKA	91
-----------------------------	-----------

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Peningkatan pembangunan nasional yang terus diusahakan oleh pemerintah dapat menimbulkan dampak yang positif terhadap peningkatan investasi, yaitu dengan meningkatkan produksi barang dan jasa yang selanjutnya dapat diekspor untuk menambah devisa negara dalam rangka meningkatkan ekspor migas dan nonmigas di Indonesia.

Perusahaan yang bergerak dalam bidang industri berupaya memaksimalkan laba yang diperoleh dengan menggunakan biaya yang seminimal mungkin guna kelangsungan perusahaan. Setiap perusahaan pada umumnya bertujuan memperoleh keuntungan, dimana keuntungan tersebut digunakan untuk mengembangkan perusahaan.

Semakin berkembangnya usaha-usaha untuk mengelola satu unit produksi, maka kegiatan produksi semakin bertambah penting, sehingga hal ini memerlukan dasar-dasar pemikiran bagi kegiatan operasional sebagai pedoman pelaksanaan aktivitas perusahaan agar dapat berjalan dengan efektif dan efisien.

Tanaman kelapa sawit adalah salah satu komoditas perkebunan yang sangat penting di Indonesia. Hal ini didasarkan pada kenyataan bahwa tanaman ini sangat potensial dan mempunyai prospek yang cerah dalam konsep perekonomian Indonesia terutama sebagai sumber devisa negara terbesar dibidang ekspor

nonmigas. Hal inilah yang memotivasi pemerintah dan pihak swasta untuk lebih intensif mengelola komoditas perkebunan ini.

Minyak kelapa sawit digunakan untuk berbagai macam keperluan, baik itu untuk keperluan pangan maupun nonpangan. Untuk keperluan pangan, minyak kelapa sawit digunakan sebagai bahan baku dalam pembuatan mentega, minyak goreng, kue atau biskuit dan beberapa produk pangan lainnya. Sedangkan untuk keperluan nonpangan, minyak kelapa sawit dapat dimanfaatkan sebagai bahan pembuat sabun dan deterjen. Selain kedua hal di atas minyak kelapa sawit juga dapat digunakan sebagai bahan industri tekstil, farmasi, kosmetika, pembuatan makanan kaleng, gliserin dan sebagainya.

Upaya untuk meningkatkan produktivitas kelapa sawit baik secara kualitatif maupun kuantitatif dapat berupa perbaikan kultur manajemen seperti perencanaan produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) yang benar. Rencana produksi itu sendiri dapat diartikan sebagai suatu kondisi yang dapat diukur dalam jumlah tertentu yang ingin dicapai oleh suatu perusahaan dalam suatu periode tertentu.

Rencana produksi merupakan pendukung dari target-target penjualan yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Sehingga setiap perusahaan pasti akan selalu berupaya agar seluruh produk yang dihasilkannya dapat terjual di pasaran. Oleh sebab itu, target produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan harus disesuaikan dengan target penjualannya. Sehingga perusahaan akan dapat menutupi setiap biaya yang telah dan akan dikeluarkan didalam proses produksinya, serta dapat mencapai tingkat laba yang diinginkan.

Setiap perusahaan dapat mengetahui jumlah produk yang akan diproduksi dan faktor-faktor produksi apa saja yang perlu dimiliki atau disediakan oleh perusahaan melalui rencana produksi tersebut. Dengan kata lain, untuk mencapai rencana yang telah ditetapkan adalah dengan jalan mengkombinasikan faktor-faktor produksi yang ada pada perusahaan tersebut dengan efektif dan efisien.

Mengingat perencanaan itu merupakan suatu proses, maka hasil dari proses perencanaan produksi tersebut akan berpengaruh pada hasil produksi yang dicapai. Bila perencanaan yang dilakukan benar, maka hasil yang dicapai akan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan, sehingga sasaran pun benar-benar dapat diraih.

Selama pelaksanaan suatu proses produksi ada kalanya terjadi penyimpangan atau hal-hal yang kurang sesuai dengan maksud perencanaan produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Hal tersebut disebabkan karena faktor-faktor produksi itu sendiri. Untuk mengatasi masalah tersebut, maka pengawasan produksi perlu diterapkan oleh setiap perusahaan. Dengan adanya pengawasan tersebut akan dapat diketahui penyimpangan-penyimpangan yang terjadi selama proses produksi, terutama masalah yang menyangkut bahan baku, tenaga kerja, mesin dan lain sebagainya.

PT. Ciliandra Perkasa Group menghasilkan produk Minyak Kelapa Sawit (MKS) sebagai produk utama dan inti sawit (*kernel*) sebagai produk sampingan. Minyak Kelapa Sawit (MKS) dan inti sawit (*kernel*) merupakan produk setengah jadi. Minyak Kelapa Sawit (MKS) adalah minyak goreng mentah yang belum bisa

dikonsumsi langsung untuk keperluan sehari-hari. Sedangkan inti sawit (*kernel*) adalah bagian kelapa sawit yang sedikit keras yang juga menghasilkan minyak.

Sebagaimana perusahaan-perusahaan industri lainnya, PT. Ciliandra Perkasa Group dalam melakukan proses produksi juga terlebih dahulu menyusun rencana produksi sebagai pedoman terhadap proses produksi yang akan dilaksanakan. Namun, jika dilihat dari rencana proses produksi dan realisasi produksi pada PT. Ciliandra Perkasa Group selama delapan tahun terakhir ini belum mampu merealisasikan rencana produksi yang telah ditetapkan. Rencana dan realisasi produksi pada PT. Ciliandra Perkasa Group dapat dilihat pada tabel berikut ini :

TABEL I.1: Rencana dan Realisasi Produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru dalam Tahun 2003-2010

Tahun	Rencana Produksi (kg)	Realisasi Produksi (kg)	Persentase
2003	24.091.619	16.593.080	68.87%
2004	25.977.707	18.977.966	73.05%
2005	28.011.329	23.350.557	83.36%
2006	30.204.151	29.818.405	98.72%
2007	32.3997.459	29.829.085	92.07%
2008	34.590.496	25.882.100	74.82%
2009	36.782.580	29.336.070	79.75%
2010	37.627.729	29.397.390	78.13%

Sumber: PT. Ciliandra Perkasa Group

Pada tabel di atas dapat dilihat bahwa realisasi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group tidak sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan oleh perusahaan pada tiap-tiap tahunnya. Artinya, bahwa

terjadi fluktuasi realisasi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group selama delapan tahun terakhir ini. Pada tahun 2003 rencana produksi perusahaan adalah sebanyak 24.091.619 kg sedangkan realisasi produksinya hanya sebesar 16.593.080 kg atau sebesar 68,87% dari rencana produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Pada tahun 2004 rencana produksinya sebesar 25.977.707 kg akan tetapi realisasi produksi sebesar 18.977.966 kg atau sama dengan 73,05%. Pada tahun 2005, perusahaan mengalami peningkatan realisasi produksi, dimana realisasi produksi perusahaan sebesar 23.350.557 kg dan memiliki rencana produksi sebanyak 28.011.329 kg atau pun sebesar 83,36% dari rencana produksi perusahaan. Pada tahun 2006, perusahaan juga mengalami peningkatan produksi, yakni sebanyak 29.818.405 kg dari rencana produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 30.204.151 kg atau sama dengan 98,72%. Pada tahun 2007 terjadi sedikit penurunan produksi, ada pun rencana produksi perusahaan adalah 32.397.459 kg akan tetapi realisasinya sebesar 29.829.085 kg atau sebanyak 92,07% dari rencana produksi perusahaan. Pada tahun 2008 rencana produksi perusahaan sebesar 34.590.496 kg sedangkan realisasi produksi perusahaan adalah 25.882.100 kg atau sebesar 74,82%. Pada tahun 2009, realisasi produksi perusahaan sebesar 29.336.070 kg sedangkan rencana perusahaan sebesar 36.782.580 kg atau 79,75%. Sedangkan pada tahun 2010, rencana produksi perusahaan adalah 37.627.729 kg dan realisasi produksi perusahaan adalah 29.397.390 kg atau 78,13%.

Oleh karena itu, dengan memperhatikan permasalahan di atas penulis merasa tertarik untuk mengadakan penelitian terhadap produksi Minyak Kelapa

Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group dengan judul: **“Analisis Produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru”**.

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan di atas, maka penulis mencoba merumuskan permasalahan yang dihadapi oleh PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru sebagai berikut :

“Faktor-faktor apa yang mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru?”

C. Tujuan dan Manfaat Penelitian

1. Tujuan Penelitian

Untuk mengetahui faktor-faktor apa yang mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru.

2. Manfaat Penelitian

Sedangkan manfaat dari penelitian ini adalah :

- a. Sebagai wadah untuk mengembangkan dan menerapkan ilmu manajemen, khususnya manajemen produksi yang telah didapatkan selama masa perkuliahan.
- b. Sebagai bahan pertimbangan bagi para pengambil keputusan perusahaan dalam menjalankan operasi perusahaan.
- c. Sebagai pedoman bagi pihak-pihak lain yang ingin melakukan penelitian dengan permasalahan yang sama.

D. Sistematika Penulisan

BAB I: PENDAHULUAN

Dalam bab ini akan diuraikan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II: LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan *landasan teoritis* yang mendukung penelitian, terutama mengenai manajemen produksi, pandangan Islam, tinjauan penelitian terdahulu serta hipotesis dari permasalahan yang dihadapi dalam penelitian.

BAB III: METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini penulis memaparkan metode yang digunakan dalam penelitian yang akan dilaksanakan yang berisikan tentang lokasi penelitian, jenis dan sumber data, teknik pengumpulan data serta analisa data.

BAB IV: GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Pada bab ini berisikan tentang sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi dan aktivitas perusahaan.

BAB V: HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini akan dijelaskan mengenai hasil penelitian dan pembahasan tentang faktor-faktor yang mempengaruhi produksi

Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru.

BAB VI: KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan dari hasil penelitian dan saran yang diperlukan oleh PT. Ciliandra Perkasa Group.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Manajemen Produksi

Manajemen produksi adalah suatu kegiatan yang berhubungan dengan penciptaan barang dan jasa melalui adanya pengubahan *input* dan *output*. (Heizer dan Render, 2006 : 4)

Perusahaan merupakan organisasi yang berupaya untuk menciptakan suatu barang atau jasa dengan cara mengkoordinir sumber-sumber ekonomi yang ada, guna untuk memberikan kepuasan kepada konsumen, dimana perusahaan juga memiliki tujuan tertentu, yaitu untuk meningkatkan laba perusahaan.

Terdapat empat fungsi penting dalam manajemen operasional :

1. Proses pengolahan; yang menyangkut metode dan teknik yang digunakan untuk pengolahan faktor masukan (*inputs factor*).
2. Jasa-jasa penunjang; yang merupakan sarana pengorganisasian yang perlu dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien.
3. Perencanaan; yang merupakan penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan operasional yang akan dilakukan dalam suatu kurun waktu atau periode tertentu.
4. Pengendalian dan pengawasan; yang merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan apa yang telah direncanakan, sehingga maksud dan tujuan penggunaan dan pengolahan masukan (*inputs*) yang secara nyata dapat dilaksanakan. (Tampubolon, 2004 : 3)

B. Produksi

Berikut ini merupakan pendapat para ilmuwan mengenai pengertian produksi :

1. Produksi adalah pengubahan bahan-bahan dari sumber-sumber menjadi hasil (barang atau jasa) yang diinginkan oleh konsumen. (Swastha dan Sukotjo, 2002 : 280)
2. Produksi adalah suatu kegiatan dengan melibatkan tenaga manusia, bahan serta peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna. (Yamit, 2005 : 123)
3. Produksi merupakan sebagai kegiatan yang dapat menimbulkan tambahan manfaat atau penciptaan faedah baru. (Ahyari, 2002 : 6)
4. Produksi adalah suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi hasil keluaran (*output*). (Assauri, 2004 : 11)
5. Produksi adalah sebagai kegiatan yang menghasilkan barang, baik barang jadi atau setengah jadi, barang industri, suku cadang (*spare parts*) maupun komponen-komponen penunjang. (Sunarto, 2003:196)

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa produksi merupakan setiap kegiatan yang mendatangkan nilai tambah atau kegunaan suatu barang-barang atau pun jasa yang dibutuhkan oleh konsumen, maka diperlukan adanya manajemen produksi yang mampu merencanakan, menggerakkan serta mengendalikan semua barang atau jasa secara efektif dan efisien.

Macam-macam proses produksi terbagi dalam tiga kelompok, yaitu :

- a. Proses produksi terus-menerus / *continue*
Proses produksi barang atas dasar aliran produk dari satu operasi ke operasi berikutnya tanpa penumpukan disuatu titik dalam proses.
- b. Proses produksi terputus-putus / *intermittent*
Produk diproses dalam kumpulan produk, bukan atas dasar aliran terus-menerus.

c. Proses produksi campuran

Gabungan proses produksi kontinu dengan proses produksi intermiten, guna untuk memanfaatkan kapasitas secara penuh. (Yamit, 2005 : 123)

C. Perencanaan Produksi

Setiap usaha atau kegiatan yang hendak dilakukan selalu membuat penyusunan perencanaan. Dengan adanya perencanaan tersebut kita akan mudah melaksanakan produksi sehingga diharapkan bisa memberikan hasil yang memuaskan.

Dalam kegiatan suatu perusahaan harus didasarkan pada suatu tujuan yang telah ditetapkan dan dapat dicapai dengan cara yang paling baik. Untuk itu diperlukan suatu perencanaan, dimana dalam perencanaan ditentukan kegiatan apa yang perlu dan akan diambil untuk mencapai tujuan perusahaan dengan memperimbangan masalah-masalah yang mungkin timbul dimasa yang akan datang. Karena perencanaan digunakan sebagai pedoman untuk melaksanakan kegiatan-kegiatan yang harus dilaksanakan.

Pengertian perencanaan dapat dilihat dari tiga hal : (Sule dan Saefullah, 2005 : 96)

1. Dari sisi proses; fungsi perencanaan adalah proses dasar yang digunakan untuk memilih tujuan dan menentukan bagaimana tujuan tersebut akan dicapai.
2. Dari sisi fungsi manajemen; perencanaan adalah fungsi dimana pimpinan menggunakan pengaruh atas wewenangnya untuk menentukan atau mengubah tujuan dan kegiatan organisasi.
3. Dari sisi pengambilan keputusan; perencanaan merupakan pengambilan keputusan untuk jangka waktu yang panjang atau yang akan datang mengenai apa yang akan dilakukan, bagaimana melakukannya, bilamana dan siapa yang akan melakukannya, dimana keputusan yang diambil belum tentu sesuai, hingga implementasi perencanaan tersebut dibuktikan dikemudian hari.

Menurut Ali (2008 : 14) perencanaan adalah pemilihan sekumpulan kegiatan dan keputusan selanjutnya apa yang harus dilakukan, kapan, bagaimana dan oleh siapa.

Perencanaan adalah proses yang dimulai dari penetapan tujuan organisasi, menentukan strategi untuk pencapaian tujuan organisasi tersebut secara menyeluruh, serta merumuskan sistem perencanaan yang menyeluruh untuk mengintegrasikan dan mengkoordinasikan seluruh pekerjaan organisasi hingga tercapainya tujuan organisasi. (Julina, 2008 : 20)

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa perencanaan adalah pemilihan terhadap sesuatu alternatif yang merupakan suatu keputusan oleh pimpinan perusahaan dalam mencapai tujuan yang diinginkan oleh perusahaan tersebut. Oleh sebab itu, perencanaan sangat diperlukan bagi seorang pimpinan sebelum melaksanakan suatu proses produksi.

Tujuan dari perencanaan produksi adalah untuk dapat memproduksi barang-barang pada waktu tertentu dimasa yang akan datang dengan kualitas dan kuantitas yang dikehendaki perusahaan serta dengan laba yang maksimal.

D. Pengawasan Produksi

Pengawasan produksi terutama berhubungan dengan usaha mempertahankan proses pekerjaan pada tingkat efisiensi yang relatif tinggi. Titik perhatian dari pengawasan produksi adalah terhadap sumber-sumber yang digunakan didalam proses produksi tersebut. Didalam melaksanakan proses produksi, maka hal-hal yang perlu diperhatikan adalah : (Swastha dan Sukotjo, 2002 : 121)

1. Menciptakan Standar
Standar adalah ukuran atau kriteria yang telah ditetapkan sebelumnya, atas dasar mana hasil pekerjaan atau prestasi kerja organisasi atau bagian-bagian itu diukur. (Marnis, 2006 : 170)
2. Membandingkan prestasi atau kegiatan yang dilakukan dengan standar
Untuk dapat mengukur prestasi diperlukan :
 - a. Peninjauan pelaksanaan tugas melalui laporan, tertulis atau lisan dan pengamatan (observasi) secara langsung
 - b. Memperbandingkan pelaksanaan dengan standar atau menilai hasil kerja bawahan. (Marnis, 2006 : 171)
3. Melakukan tindakan koreksi.
Tindakan perbaikan ini dapat berupa salah satu atau serangkaian dari tindakan berikut :
 - a. Merubah atau memperbaiki rencana
 - b. Meninjau kebijaksanaan
 - c. Memperbaiki metode kerja
 - d. Memperbaiki organisasi
 - e. Menyempurnakan tindakan *actuating*. (Marnis, 2006 : 171)

Pengawasan produksi merupakan suatu usaha yang kontinu agar hasil produksi yang dikehendaki dapat diproduksi dengan cara yang paling baik dan paling murah, sehingga kualitas dan kuantitas barang-barang yang dihasilkan sesuai dengan apa yang dikehendaki.

Pengawasan adalah salah satu fungsi dari proses manajemen yang merupakan pengukuran dan koreksi semua kegiatan dalam rangka memastikan bahwa tujuan-tujuan dan rencana-rencana organisasi dapat terlaksana dengan baik (Ali, 2008 : 82).

Pengawasan dapat didefinisikan sebagai penemuan dan penerapan cara dan peralatan untuk menjamin bahwa rencana telah dilaksanakan sesuai dengan yang telah ditetapkan. (Handoko, 2003 : 25).

Menurut Julina (2008 : 72) tujuan dari fungsi pengawasan diantaranya adalah :

1. Adaptasi lingkungan; Sangat memungkinkan perusahaan merubah rencana karena terjadinya berbagai perubahan lingkungan.
2. Meminimumkan kegagalan; Dengan pengawasan kegagalan karena hasil produksi tidak memenuhi standar diharapkan menjadi lebih kecil.
3. Meminimumkan biaya; Dengan meminimumkan kegagalan dalam produksi, ini berarti perusahaan juga dapat meminimumkan biaya produksi yang gagal.
4. Mengantisipasi kompleksitas organisasi; Fungsi pengawasan penting untuk menjamin bahwa kompleksitas organisasi dapat diantisipasi dengan baik.

Pengawasan tidak hanya dilakukan terhadap suatu kegiatan atau fungsi tertentu, tujuannya supaya dewan manajemen mendapatkan gambaran tentang suatu keseimbangan kerja diantara unit-unit secara terpadu.

Pengawasan juga dapat menjadi alat untuk :

- a. Mengukur keseluruhan usaha para *top-manager*
- b. Mengendalikan seluruh perencanaan
- c. Mengendalikan unit-unit yang semi otonom karena terjadi desentralisasi melebar. (Terry, 2003 : 181)

E. Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi

Kegiatan produksi erat kaitannya dengan beberapa faktor produksi yang mempengaruhi keberhasilan penggunaan teknologi baru yang mencerminkan dalam suatu EPT (*Equipment dan Process Technology*) tertentu harus diperhatikan dalam manajemen produksi terutama menetapkan keputusan yang tepat agar perusahaan dapat bekerja secara efektif dan efisien.

Menurut Assauri (2004 : 1) dalam kegiatan usaha perusahaan ada empat faktor yang mempengaruhi produksi, yaitu faktor modal (*money*), akal dan tenaga kerja (*men*), mesin dan peralatan produksi (*machines*), serta bahan (*material*).

Faktor-faktor produksi dapat dibedakan menjadi empat golongan, yaitu: tenaga kerja, tanah, modal dan organisasi. (Sudarsono, 2004 : 193)

Produksi adalah suatu kegiatan dengan melibatkan tenaga manusia, bahan serta peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna. (Yamit, 2005 : 123)

Sedangkan menurut Ahyari (2002 : 99), faktor-faktor yang mempengaruhi produksi adalah bahan baku yang digunakan, tenaga kerja langsung, dana yang tersedia dan mesin dan peralatan produksi.

1. Tenaga Kerja (*Men*)

Di dalam perusahaan industri, masalah tenaga kerja merupakan masalah yang penting karena tenaga kerja merupakan salah satu kunci keberhasilan suatu perusahaan. Pentingnya tenaga kerja merupakan asset perusahaan untuk melaksanakan pekerjaan perusahaan, apalagi kalau perusahaan tersebut kegiatannya produksi/pabrik.

Faktor tenaga kerja merupakan bentuk peranan manusia dalam proses produksi. Sehubungan dengan faktor tenaga kerja dalam berproduksi selanjutnya akan tergantung bagaimana pengelolaan tenaga kerja dari suatu perusahaan tersebut sehingga adanya kemauan untuk turut serta dalam kegiatan pencapaian rencana produksi dari perusahaan tersebut. Tenaga kerja sangat besar peranannya dalam melayani mesin atau dalam hal pengoperasian mesin-mesin peralatan dalam proses produksi dan nonproduksi, tanpa adanya tenaga kerja dan bagaimana pun sempurna peralatan atau mesin-mesin produksi tidak akan ada manfaatnya. Berhasil atau tidaknya suatu pencapaian rencana produksi tergantung pada

kemampuan ataupun kesanggupan karyawan dalam mengoperasikan asset-asset yang ada dalam perusahaan tersebut.

Tenaga kerja adalah orang-orang yang bekerja dalam pabrik atau suatu perusahaan untuk mendapatkan hasil pendapatan berupa gaji atau upah dari hasil produktivitasnya yang dilakukan terhadap perusahaan. (Sumayang, 2003 : 1)

Sedangkan menurut Assauri (2004 : 117) tenaga kerja adalah tiap orang yang mampu melakukan pekerjaan, baik di dalam maupun di luar hubungan guna menghasilkan barang dan jasa untuk memenuhi persyaratan peraturan pemerintah seperti batas-batas usia kerja tertentu.

Berdasarkan defenisi tenaga kerja di atas maka dapat disimpulkan bahwa tenaga kerja merupakan orang-orang yang memberikan kemampuan fisik maupun nonfisik kepada suatu perusahaan, dimana orang-orang tersebut turut ikut serta dalam merealisasikan visi dan misi perusahaan, dan mereka memperoleh imbalan berupa gaji/upah, *reward* dan sebagainya dari produktivitas yang telah mereka lakukan terhadap perusahaan.

Jika dilihat dari jenisnya tenaga kerja terbagi menjadi dua macam, yaitu :

1) Tenaga kerja langsung

Tenaga kerja langsung mempunyai sifat-sifat sebagai berikut :

- a. Besar kecilnya biaya untuk tenaga kerja berhubungan secara langsung dengan tingkat kegiatan produksi
- b. Biaya yang dikeluarkan untuk tenaga kerja merupakan biaya variabel

- c. Tenaga kerja jenis ini merupakan tenaga kerja yang kegiatannya langsung dapat dihubungkan dengan produk akhir.

2) Tenaga kerja tidak langsung

Tenaga kerja tidak langsung mempunyai sifat-sifat sebagai berikut :

- a. Besar kecilnya biaya untuk tenaga kerja tidak berhubungan secara langsung dengan tingkat kegiatan produksi
- b. Biaya yang dikeluarkan merupakan biaya yang *semifixed* atau semivariabel
- c. Tempat bekerja tidak selalu ada di dalam pabrik, tetapi dapat di luar pabrik.

Masalah yang penting mengenai perencanaan tenaga kerja adalah jumlah tenaga kerja dan pembagian tenaga kerja, kecakapan kerja, upah dan waktu kerja dan jaminan sosial.

Menetapkan berapa jumlah tenaga kerja yang diperlukan untuk memproduksi suatu produk, serta mengadakan pembagian yang merupakan rangkaian perencanaan produksi itu dimaksudkan untuk mendapatkan jumlah tenaga kerja yang tepat, sehingga tugas yang diberikan dapat dilaksanakan secara efisien. Perencanaan tenaga kerja itu juga memungkinkan terjadinya *labor turn over* atau perputaran tenaga kerja.

Perusahaan yang mempunyai angka *labor turn over* yang tinggi tidak akan pernah tinggi produktivitasnya, karena dibutuhkan waktu yang lama untuk mencapai tingkat keahlian yang diperlukan.

Untuk terus dapat mempertahankan tenaga kerja agar tetap bergabung dengan perusahaan, maka diperlukan adanya perencanaan tenaga kerja yang baik, sehingga pemberian upah/gaji dapat sesuai dengan produktivitas kerja para karyawan tersebut. Ketelitian, keterampilan dan kecakapan dari tenaga kerja yang menangani proses produksi dalam suatu perusahaan akan mempunyai akibat langsung terhadap produk.

2. Bahan Baku (*Raw Materials*)

Bahan baku (*raw materials*) adalah bahan mentah yang belum diolah yang akan diolah menjadi barang jadi, sebagai hasil utama dari perusahaan yang bersangkutan. (Richardus, 2003 : 8)

Menurut Sinuraya (2000 : 9) bahan baku adalah bahan dasar yang dipakai dalam proses perusahaan yang merupakan bagian terbesar dalam pembentukan barang jadi.

Bahan baku merupakan faktor yang memegang peranan penting dalam menunjang kelancaran proses produksi dan pencapaian rencana produksi yang telah ditetapkan. Untuk itu setiap perusahaan perlu membuat kebijakan yang tepat terhadap persediaan bahan bakunya.

Tanpa persediaan bahan baku yang memadai dapat mengakibatkan proses produksi terganggu, maka perlu bagi suatu perusahaan untuk memperkirakan suatu kebutuhan bahan bakunya secermat mungkin. Juga melakukan pengawasan yang baik terhadap bahan baku, hal ini dapat mengurangi resiko kekurangan bahan baku. (Prawirosentono, 2000 : 67)

Pengendalian persediaan yang tidak efisien dapat mengakibatkan suatu jenis persediaan sering kehabisan (*stock out*), dan sebaliknya jenis tindakan yang berlebih mempengaruhi koefisien dalam perusahaan. (Husnan, 2006 : 151)

Persediaan atau bahan baku barang yang disimpan akan digunakan untuk memenuhi tujuan tertentu, misalkan digunakan dalam proses produksi atau perakitan untuk dijual kembali atau untuk suku cadang dari suatu peralatan atau mesin. (Herjanto, 2006 : 237)

3. Mesin (*Machines*)

Mesin adalah suatu peralatan yang digerakkan oleh suatu kekuatan atau tenaga yang dipergunakan untuk membantu manusia dalam menghasilkan produk atau bagian produk-produk tertentu yang diperlukan oleh manusia untuk memenuhi kebutuhan hidupnya, baik untuk kebutuhan sekarang atau masa yang akan datang. (Assauri, 2004 : 103)

Sehubungan dengan mesin-mesin yang dipakai oleh perusahaan maka yang perlu diperhatikan adalah masalah pemeliharaan dan perawatan (*maintenance*) dari mesin-mesin tersebut.

Maintenance dapat diartikan sebagai kegiatan untuk memelihara atau menjaga fasilitas atau peralatan pabrik dan mengadakan perbaikan atau penyusunan serta penggantian yang diperlukan agar terdapat suatu keadaan operasi produksi yang memuaskan sesuai dengan apa yang direncanakan.

Penggunaan sarana dan fasilitas produksi yang terus-menerus apabila tidak didukung dengan kegiatan pemeliharaan yang memadai akan berakibat timbulnya kerusakan dari peralatan produksi tersebut dalam waktu yang relatif singkat.

Gangguan selama proses produksi berlangsung karena peralatan yang kurang terpelihara akan semakin sering terjadi. Dalam hal ini, pemeliharaan yang teratur dan baik pada sarana peralatan dan fasilitas produksi akan menunjang kelancaran pelaksanaan proses produksi suatu perusahaan.

Tujuan dari *maintenance* adalah : (Assauri, 2004 : 95)

- a. Kemampuan berproduksi dapat memenuhi kebutuhan sesuai dengan rencana produksi
- b. Menjaga kualitas pada tingkat yang tepat untuk memenuhi apa yang dibutuhkan oleh produk itu sendiri
- c. Kegiatan produksi yang tidak terganggu
- d. Untuk membantu mengurangi pemakaian dan penyimpangan yang diluar batas dan menjaga modal yang diinvestasikan dalam perusahaan selama waktu yang ditentukan sesuai dengan kebijaksanaan perusahaan
- e. Untuk mencapai tingkat biaya *maintenance* yang serendah mungkin
- f. Menghindari kegiatan *maintenance* yang dapat membahayakan keselamatan para pekerja. Mengadakan suatu kerja sama yang erat dengan fungsi-fungsi utama lainnya dalam suatu perusahaan.

Sasaran fungsi pemeliharaan adalah sebagai berikut :

- a. Menjaga kemampuan dan stabilitas produksi didalam mendukung proses produksi.
- b. Mempertahankan kualitas produksi pada tingkat yang tepat.
- c. Mengurangi pemakaian dan penyimpanan diluar batas yang ditentukan, serta menjaga modal yang diinvestasikan dalam peralatan dan mesin selama waktu tertentu dapat terjamin dan produktif.
- d. Mengusahakan tingkat biaya pemeliharaan yang rendah dengan harapan kegiatan pemeliharaan dilakukan secara efektif dan efisien.
- e. Menghindari kegiatan *maintenance* yang dapat membahayakan keselamatan karyawan.
- f. Mengadakan kerja sama dengan semua fungsi utama dalam perusahaan agar dapat dicapai tujuan utama perusahaan yang sebaik mungkin dengan biaya yang rendah. (Tampubolon, 2004 : 250)

Kegiatan *maintenance* yang dilakukan dalam suatu perusahaan dapat dibedakan atas dua macam, yaitu : (Assauri, 2004 : 96)

a. *Preventive Maintenance*

Merupakan kegiatan pemeliharaan dan perawatan yang dilakukan untuk mencegah kerusakan yang tidak terduga dan menemukan kondisi atau keadaan yang dapat menyebabkan mesin produksi mengalami kerusakan pada waktu digunakan dalam proses produksi.

Pemeliharaan *preventive* dalam perusahaan dapat dilakukan dengan dua cara sebagai berikut :

1. *Routine Maintenance*

Yaitu kegiatan pemeliharaan yang dilakukan secara rutin.

2. *Periodic Maintenance*

Yaitu kegiatan pemeliharaan yang dilakukan dengan memakai lamanya jam kerja mesin atau fasilitas produksi lainnya, sehingga perlu dibuat jadwal kerja mesin. (Tampubolon, 2004 : 251)

b. *Corrective Maintenance*

Merupakan kegiatan pemeliharaan dan perawatan yang dilakukan setelah terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan sehingga tidak dapat berfungsi dengan baik. *Corrective maintenance* disebut juga dengan kegiatan perbaikan atau reparasi.

Kegiatan *maintenance* ini dilakukan agar umur teknis mesin atau peralatan tersebut lebih besar sehingga perusahaan dapat memperkecil investasi dari peralatan tersebut.

Adapun yang dimaksud dengan umur teknis dari suatu barang adalah lamanya barang modal tersebut digunakan dalam proses produksi hingga dapat dipakai kembali. Sedangkan umur ekonomis adalah jangka waktu penggunaan suatu mesin atau peralatan produksi berdasarkan kemampuan selama mesin dapat digunakan untuk proses produksi.

4. Modal (*Money*)

Modal merupakan komponen yang penting karena tanpa modal perusahaan sangat sulit dalam mencapai tujuan dan tidak akan berjalan dengan baik, maka dari itu perusahaan membutuhkan modal yang memadai sesuai dengan kapasitas perusahaan tersebut. Modal adalah semua barang yang dihasilkan dan digunakan dalam proses produksi untuk masa yang akan datang.

Modal adalah dana yang digunakan untuk membiayai pengadaan aktiva dan operasi perusahaan. (Atmaja, 2008 : 115)

Barang atau modal adalah mesin dan peralatan pabrik, alat-alat transportasi serta peralatan lainnya yang digunakan dalam proses produksi. Modal yang digunakan dalam proses produksi menurut penggunaannya dalam sebuah perusahaan dapat dibedakan dalam dua macam, yaitu :

- a. Modal Lancar; merupakan modal atau aktiva yang pemakaiannya hanya sekali proses produksi dalam jangka waktu yang pendek (umumnya kurang dari 1 tahun), misalnya bahan mentah dan bahan-bahan penolong seperti bahan bakar, minyak pelumas serta bahan-bahan lainnya.
- b. Modal Tetap; merupakan modal atau aktiva yang dapat digunakan lebih dari satu kali proses produksi dalam jangka waktu yang panjang (lebih dari 1 tahun), misalnya tanah, gedung serta peralatan lainnya. (Riyanto, 2000 : 19)

F. Pandangan Islam Mengenai Produksi

Ekonomi Islam menempatkan *self interest* dan *social interest* sebagai tujuan serta keadilan ekonomi, jaminan sosial dan pemanfaatan sumber-sumber daya ekonomi sebagai prinsip fundamental sistem ekonomi. Untuk menjamin terwujudnya, Islam menyediakan landasan teorinya yaitu keadilan ekonomi,

jaminan sosial, pemanfaatan sumber-sumber daya produktif secara efisien.
(Efendi, 2003 : 1)

Sebagian ahli memberi definisi ekonomi Islam adalah mazhab yang didalamnya terjelma cara Islam mengatur kehidupan perekonomian dengan apa yang dimiliki dan ditujukan oleh mazhab ini, yaitu tentang ketelitian cara berpikir yang terdiri dari nilai-nilai moral Islam dan nilai-nilai ekonomi ataupun nilai-nilai sejarah yang berhubungan dengan siasat perekonomian maupun yang berhubungan dengan uraian sejarah masyarakat dunia.

Sebagian lainnya berpendapat bahwa ekonomi Islam merupakan sekumpulan dasar-dasar umum ekonomi yang disimpulkan dari Al-Qur'an dan Assunnah dan merupakan bangunan perekonomian yang didirikan atas landasan dasar-dasar tersebut sesuai dengan lingkungan dan masanya. Firman Allah SWT dalam surat Al-Baqoroh ayat 29:

هُوَ الَّذِي خَلَقَ لَكُمْ مَا فِي الْأَرْضِ جَمِيعًا ثُمَّ أَسْتَوَىٰ إِلَى السَّمَاءِ فَسَوَّاهُنَّ سَبْعَ سَمَوَاتٍ
وَهُوَ بِكُلِّ شَيْءٍ عَلِيمٌ ﴿٢٩﴾

Artinya : Dia-lah Allah, yang menjadikan segala yang ada di bumi untuk kamu dan Dia berkehendak (menciptakan) langit, lalu dijadikan-Nya tujuh langit dan Dia maha mengetahui segala sesuatu. (Q.S. Al-Baqoroh : 29)

Kajian tentang ekonomi Islam cukup banyak, namun dari banyak kajian tersebut hanya sedikit yang membahas tentang masalah produksi, dari yang sedikit itu pun masing-masing hanya sepotong-sepotong, sehingga teori-teori produksi yang dilahirkan menjadi kecil artinya. Teori-teori itu lebih banyak memfokuskan pada kajian tentang hak kepemilikan dalam Islam.

Secara teoritis, masalah produksi telah digambarkan dalam Al-Qur'an. Kisah Dzulkarnain dalam surat Al-Kahfi ayat 92-97 memberikan gambaran bagaimana masing-masing faktor produksi berfungsi dalam suatu kegiatan produksi.

ثُمَّ أَتَىٰ سَبِيلًا ﴿٩٢﴾ حَتَّىٰ إِذَا بَلَغَ بَيْنَ السَّدَّيْنِ وَجَدَ مِنْ دُونِهِمَا قَوْمًا لَا يَكَادُونَ يَفْقَهُونَ قَوْلًا ﴿٩٣﴾ قَالُوا بَيْنَا الْقَرَّتَيْنِ أَنْ يَأْجُوجَ وَمَأْجُوجَ مُفْسِدُونَ فِي الْأَرْضِ فَهَلْ نَجْعَلُ لَكَ خَرْجًا عَلَىٰ أَنْ تَجْعَلَ بَيْنَنَا وَبَيْنَهُمْ سَدًّا قَالَ ﴿٩٤﴾ مَا مَكَّنِّي فِيهِ رَبِّي خَصَّ فَاعْبُدُونِي بِقُوَّةٍ أَجْعَلْ بَيْنَكُمْ وَبَيْنَهُمْ رَدْمًا ﴿٩٥﴾ ءَاتُونِي زُبَرَ الْحَدِيدِ ۖ حَتَّىٰ إِذَا سَاوَىٰ بَيْنَ الصَّدَفَيْنِ قَالَ انْفُخُوا ۖ حَتَّىٰ إِذَا جَعَلَهُ نَارًا قَالَ ءَاتُونِي أُفْرِغْ عَلَيْهِ قِطْرًا ﴿٩٦﴾ فَمَا اسْطَبَعُوا أَنْ يَظْهَرُوهُ وَمَا اسْتَطَعُوا لَهُ نَقْبًا

﴿٩٧﴾

Artinya: "Kemudian dia menempuh suatu jalan (yang lain lagi). Hingga apabila dia telah sampai di antara dua buah gunung, dia mendapati di hadapan kedua bukit itu suatu kaum yang hampir tidak mengerti pembicaraan. Mereka berkata: "Hai Dzulkarnain, Sesungguhnya Ya'juj dan Ma'juj itu orang-orang yang membuat kerusakan dimuka bumi, maka dapatkah kami memberikan sesuatu pembayaran kepadamu, supaya kamu membuat dinding antara kami dan mereka?". Dzulkarnain berkata: "Apa yang telah dikuasakan oleh Tuhanku kepadaku terhadapnya adalah lebih baik, maka tolonglah aku dengan kekuatan (manusia dan alat-alat), agar aku membuatkan dinding antara kamu dan mereka. Berilah aku potongan-potongan besi". Hingga apabila besi itu telah sama rata dengan kedua (puncak) gunung itu, berkatalah Dzulkarnain: "Tiuplah (api itu)". hingga apabila besi itu sudah menjadi (merah seperti) api, dia pun berkata: "Berilah aku tembaga (yang mendidih) agar aku tuangkan ke atas besi panas itu". Maka mereka tidak bisa mendakinya dan mereka tidak bisa (pula) melobanginya". (Q.S. Al-Kahfi : 92-97)

Ayat di atas menegaskan bahwa konsep yang diformulasikan Al-Qur'an bagi proses produksi. Kisah Dzulkarnain dimana ia adalah seorang manajer dalam perencanaan membuat dinding.

Perbincangan tentang prinsip moral dalam produksi dikemukakan juga oleh Yusuf Qardawi. Prinsip moral dalam produksi itu antara lain :

1. Produksi dalam lingkaran halal
Prinsip etika dalam produksi yang wajib dilaksanakan oleh tipe muslim adalah berpegang pada semua yang dihalalkan oleh Allah SWT dan tidak melewati batas.
2. Memberi perlindungan kepada kekayaan alam
Etika yang terpenting adalah menjaga sumber daya alam, karena alam merupakan nikmat Allah kepada hambanya. Setiap hamba wajib mensyukurinya dengan menjaga sumber-sumber daya alam dari kerusakan baik materi maupun spiritual. (Efendi, 2003 : 7)

Beberapa prinsip-prinsip produksi dalam Islam yang dikemukakan oleh Efendi adalah sebagai berikut :

- a. Dilarang memproduksi dan memperdagangkan komoditas yang tercela karena bertentangan dengan syari'ah Islam.
- b. Dilarang melakukan kegiatan produksi yang mengarah kepada kezaliman.
- c. Segala bentuk penimbunan terhadap barang-barang kebutuhan bagi masyarakat adalah dilarang sebagai perlindungan syari'ah terhadap konsumen atau masyarakat.
- d. Memelihara lingkungan.

Pemikiran Islam modern telah dibangun secara bersama oleh dua kelompok intelektual, yaitu ahli hukum Islam yang menggunakan pendekatan *normative deduktif* dan ahli ekonomi yang menggunakan pendekatan *empiris induktif*. Perbedaan pendekatan inilah menurut Ahmad Minhaji menjadi kontribusi bagi produksi Islam. Berikut ini faktor-faktor produksi yang terbagi menjadi enam macam :

- 1) Tanah dan segala potensi ekonomi dianjurkan Al-Qur'an untuk diolah
- 2) Tenaga kerja terkait langsung dengan tuntutan hak milik melalui produksi
- 3) Modal juga terlibat langsung dengan proses produksi
- 4) Manajemen karena adanya tuntutan *leadership* dalam Islam
- 5) Teknologi
- 6) Material atau bahan baku. (Efendi, 2003 : 38)

Konsep produksi dalam perspektif Islam telah dikemukakan para pemikir muslim tersebut, merupakan rumusan-rumusan atau kaidah-kaidah yang mempunyai nilai-nilai sebagai landasan teoritis produksi agar tidak bertentangan dengan prinsip-prinsip keadilan ekonomi dalam mencapai tujuan utama yaitu untuk memenuhi kebutuhan hidup layak bagi manusia.

G. Tinjauan Penelitian Terdahulu

Masalah produksi pernah diteliti oleh Darlis dengan judul "Analisis Produksi Minyak Kelapa Sawit (CPO) pada PT.Ramajaya Pramukti Tapung". Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor-faktor apa yang menyebabkan berfluktuasinya produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Ramajaya Pramukti Tapung.

Variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah pengadaan bahan baku, kapasitas mesin produksi dan proses produksi. Metode pengambilan sampel yang digunakan adalah *purposive sampling*. Metode pengumpulan data yang digunakan adalah wawancara (*interview*) dan kuesioner, sedangkan metode analisis data yang digunakan adalah metode deskriptif.

Dari hasil penelitian, diperoleh kesimpulan bahwa faktor-faktor yang menyebabkan berfluktuasinya produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT.

Ramajaya Pramukti Tapung adalah jumlah bahan baku yang tidak terpenuhi, mesin atau peralatan yang tidak memadai dalam proses produksi.

Masalah produksi juga pernah diteliti oleh Aljufri dengan judul “Analisis Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi Minyak Kelapa pada PT. Bandung Jaya Kecamatan Kuala Kampar”. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui faktor-faktor apakah yang paling dominan mempengaruhi produksi minyak kelapa pada PT. Bandung Jaya Kecamatan Kuala Kampar dalam usaha meningkatkan produksi minyak kelapa.

Jenis dan sumber data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data sekunder. Variabel dalam penelitian ini terdiri dari produksi, tenaga kerja, bahan baku serta mesin dan peralatan. Metode pengumpulan data yang digunakan adalah *interview*, sedangkan metode analisa data yang digunakan adalah metode regresi linear berganda.

Berdasarkan hasil penelitian ini diperoleh bahwa sebesar 56,4% variasi produksi dapat dipengaruhi oleh faktor bahan baku, tenaga kerja, mesin dan peralatan, sedangkan sisanya sebesar 42,6% dipengaruhi oleh faktor lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

Selain kedua peneliti di atas, Cindra juga melakukan penelitian mengenai proses produksi yang berjudul “Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Realisasi Produksi *Blanket Crepe* pada PT. Perindustrian dan Perdagangan Bangkinang Cabang Bangkinang”, sedangkan variabel yang digunakan dalam penelitian adalah tenaga kerja, mesin dan peralatan, serta bahan baku. Dari penelitian ini data yang digunakan oleh penulis adalah data sekunder. Metode pengumpulan

data yang dilakukan oleh penulis adalah *interview* dan observasi, sedangkan metode analisa data yang digunakan adalah metode deskriptif.

Dari hasil penelitian diperoleh bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi realisasi produksi *Blanket Crepe* pada PT. Perindustrian dan Perdagangan Bangkinang Cabang Bangkinang adalah tenaga kerja, mesin dan peralatan, serta bahan baku. Menurut penulis, tidak tercapainya target produksi perusahaan ini disebabkan oleh kurangnya kemampuan tenaga kerja, kurangnya kemampuan mesin dan peralatan produksi dalam proses produksi serta kurang efektif dan efisien dari bahan baku.

Berdasarkan ketiga penelitian di atas, terdapat perbedaan dengan penelitian yang dilakukan oleh penulis. Penulis menggunakan data primer dan data sekunder sebagai sumber data, dan metode pengambilan sampel yang digunakan adalah metode sensus, dimana keseluruhan populasi digunakan sebagai sampel, sedangkan analisa data yang digunakan oleh penulis adalah data kualitatif yang dikuantitatifkan.

H. Hipotesis

Berdasarkan dari perumusan masalah di atas dan dihubungkan dengan teori-teori yang ada maka penulis dapat membuat hipotesis sebagai berikut :

“Diduga bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru adalah tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan”.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Lokasi Penelitian

Dalam penelitian ini, penulis mengambil objek penelitian di pabrik PT. Ciliandra Perkasa Group yang berlokasi di Sei. Batang Ulak Kampar sedangkan lokasi kantor di Jalan Jend. Sudirman No. 395 Gedung Surya Dumai Lt. 4 Pekanbaru. Penelitian ini mulai dilaksanakan pada bulan April sampai Juli.

B. Jenis dan Sumber Data

Jenis dan sumber data yang diperlukan dalam penelitian ini adalah :

1. Data primer

Merupakan data yang langsung dikumpulkan oleh peneliti dari sumber pertamanya. (Suryabrata, 2005 :39)

2. Data sekunder

Merupakan data yang telah tersusun dalam bentuk dokumen-dokumen. (Suryabrata, 2005 :39)

C. Populasi dan Sampel

Populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek atau subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2004 : 72). Dalam penelitian ini yang menjadi populasi adalah seluruh karyawan yang bekerja di bagian produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) sebanyak 80 karyawan.

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut (Umar, 2003 : 91). Sampel yang digunakan dalam penelitian ini sebanyak 80 karyawan.

Metode yang digunakan untuk pengambilan sampel dalam penelitian adalah metode sensus, yaitu keseluruhan dari populasi yang diangkat menjadi sampel.

D. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah :

1. Wawancara (*interview*)

Yaitu salah satu cara pengumpulan data dengan mengadakan tanya jawab langsung kepada objek yang diteliti atau kepada perantara yang mengetahui persoalan dari objek yang diteliti. (Hasan, 2009 : 24)

2. Kuisioner

Yaitu salah satu cara pengumpulan data dengan menggunakan daftar pertanyaan (angket) atau daftar isian terhadap objek penelitian (populasi atau sampel). (Hasan, 2009 : 24)

E. Variabel Penelitian

Berdasarkan hipotesis yang telah penulis kemukakan di atas, maka variabel-variabel penelitian yang penulis gunakan adalah sebagai berikut :

1. Variabel Terikat (Y) : Produksi

2. Variabel Bebas (X) yaitu:

- a. Tenaga Kerja (X₁)
- b. Bahan Baku (X₂)
- c. Mesin dan Peralatan (X₃)

F. Defenisi Operasional Variabel

Indikator yang diperlukan untuk mengetahui tingkat masing-masing variabel akan dijabarkan dalam bentuk pertanyaan dalam kuisisioner yang disebarkan. Adapun indikator yang diperlukan dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel III.1: Definisi Operasional Variabel

Variabel	Definisi Operasional	Indikator	Ukuran
Produksi (Y)	Produksi adalah kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (<i>input</i>) menjadi hasil keluaran (<i>output</i>), maka diperlukan adanya manajemen produksi yang mampu merencanakan, menggerakkan serta mengawasi faktor-faktor produksi secara efektif dan efisien. (Assauri, 2004 : 11)	<ul style="list-style-type: none"> - Pencapaian - Perencanaan - Pengawasan 	<ul style="list-style-type: none"> - Tingkat pencapaian - Tingkat perencanaan - Tingkat pengawasan
Tenaga Kerja (X_1)	Tenaga kerja merupakan orang-orang yang bekerja di dalam pabrik atau suatu perusahaan untuk mendapatkan hasil pendapatan berupa gaji atau upah, untuk mendapatkan tenaga kerja yang sesuai maka diperlukan perencanaan tenaga kerja yang meliputi keterampilan, dan kecakapan. (Sumayang, 2003 : 1)	<ul style="list-style-type: none"> - Pendidikan - Daya pikir - Keterampilan 	<ul style="list-style-type: none"> - Tingkat pendidikan - Masa Kerja - Kecakapan tingkat pelatihan
Bahan Baku (X_2)	Bahan baku adalah persediaan yang disimpan dan digunakan untuk proses produksi, sehingga membutuhkan pengawasan bahan baku secermat mungkin. (Prawirosentono, 2000 : 67)	<ul style="list-style-type: none"> - Persediaan bahan baku - Waktu - Biaya bahan baku 	<ul style="list-style-type: none"> - Tingkat persediaan - Efisiensi waktu - Harga dan mutu
Mesin dan Peralatan Produksi (X_3)	Mesin adalah suatu peralatan yang digerakkan oleh suatu kekuatan atau tenaga yang dipergunakan untuk membantu manusia dalam menghasilkan produk atau bagian produk-produk tertentu yang diperlukan oleh manusia untuk memenuhi kebutuhan hidupnya, baik untuk kebutuhan sekarang atau masa yang akan datang. (Assauri, 2004 : 103)	<ul style="list-style-type: none"> - Kerusakan - Kapasitas mesin dan peralatan - Pengecekan - Kelayakan 	<ul style="list-style-type: none"> - Tingkat kerusakan - Tingkat kapasitas mesin dan peralatan - Tingkat pengecekan - Tingkat kelayakan

G. Analisa Data

Dalam penyusunan dan pembahasan laporan penelitian ini, penulis menggunakan metode Regresi Linier Berganda, yaitu suatu alat yang digunakan

untuk meramalkan nilai pengaruh dua variabel bebas atau lebih terhadap satu variabel terikat. (Somantri dan Muhidin, 2006 : 250)

1. Uji Kualitas Data

a. Uji Validitas Data

Uji validitas dilakukan terhadap item-item yang telah disusun berdasarkan konsep operasionalisasi variabel beserta indikator-indikatornya. Satu item dianggap shahih jika item tersebut mampu menghadapi apa yang diungkapkan atau apa yang ingin diukur.

Pada program *Statistical Product and Service Solution* (SPSS) teknik pengujian yang digunakan korelasi. dalam penelitian ini untuk mengetahui valid suatu variabel dilakukan pengujian dengan menggunakan teknik *Validity analysis* dengan nilai korelasi diatas 0,3. (Sekaran, 2000 :169)

b. Uji Reliabilitas Data

Metode yang dipakai dalam mendeteksi reliabilitas yang dapat dikaitkan dengan data, dapat dilakukan dengan cara *one shot* atau pengukuran sekali saja, disini pengukurannya hanya sekali dan kemudian hasilnya dibandingkan dengan pertanyaan lain atau mengukur korelasi antarjawaban pertanyaan. Program *Statistical Product and Service Solution* (SPSS) memberikan fasilitas untuk mengukur reliabilitas dengan uji statistik *Cronbach Alpha* (α). Suatu konstruk atau variabel dikatakan reliabel jika memberikan *Cronbach Alpha* $> 0,6$.

2. Uji Asumsi Klasik

Uji asumsi klasik digunakan untuk mengetahui apakah hasil estimasi regresi yang dilakukan benar-benar terbebas dari bias, sehingga hasil regresi yang diperoleh valid. Ada empat asumsi klasik yang harus diperhatikan, yaitu:

a. Uji Multikolinieritas

Model regresi dikatakan mengandung multikolinieritas apabila ada hubungan yang sempurna antara variabel *independent* atau terdapat korelasi linier. Apabila model regresi tersebut mengandung multikolinieritas, maka akan menyebabkan hasil dari model tersebut tidak valid untuk menaksir nilai variabel *independent*. Untuk menguji ada tidaknya pengaruh multikolinieritas adalah dengan menghitung *Variance Inflation Factor* (VIF) yang merupakan kebalikan dari *tolerance*. VIF ini dikerjakan dengan bantuan program SPSS, dengan rumus sebagai berikut :

$$\boxed{VIF = \frac{1}{(1 - R^2)} = \frac{1}{Tolerance}}$$

Dimana R^2 merupakan koefisien regresi berganda, jika toleransi kecil artinya menunjukkan nilai VIF akan besar. Jika $VIF > 10$ maka dianggap ada multikolinieritas.

b. Uji Heteroskedastisitas

Tujuan dari pengujian ini adalah untuk menguji apakah dalam sebuah model regresi terjadi ketidaksamaan varians dari residual dari satu pengamatan ke pengamatan yang lain tetap, maka disebut heteroskedastisitas. Model yang baik tidak terdapat heteroskedastisitas dengan kata lain apabila heteroskedastisitas

terjadi maka model yang kurang efisien. Untuk melihat ada atau tidaknya heteroskedastisitas pada suatu model regresi dapat dideteksi dengan metode formal dan metode informal. Metode informal dilakukan dengan grafik *scatter plot* sedangkan metode formal dapat dilakukan dengan beberapa cara, salah satunya dengan *spearman rank correlation test*.

c. Uji Autokorelasi

Autokorelasi merupakan korelasi atau hubungan yang terjadi antara anggota-anggota dari serangkaian pengamatan yang tersusun dalam *time series* pada waktu yang berbeda. Autokorelasi bertujuan untuk menguji apakah dalam sebuah model Regresi Linier Berganda ada korelasi antara kesalahan pengganggu pada periode t jika ada, berarti autokorelasi. Dalam penelitian keberadaan autokorelasi diuji dengan *Durbin Watson* (DW) dengan rumus sebagai berikut :

$$d = \frac{\sum_{i=2}^{t-n} (e_i - e_{i-1})}{\sum_{i=2}^{t-n} e_i^2}$$

Keterangan :

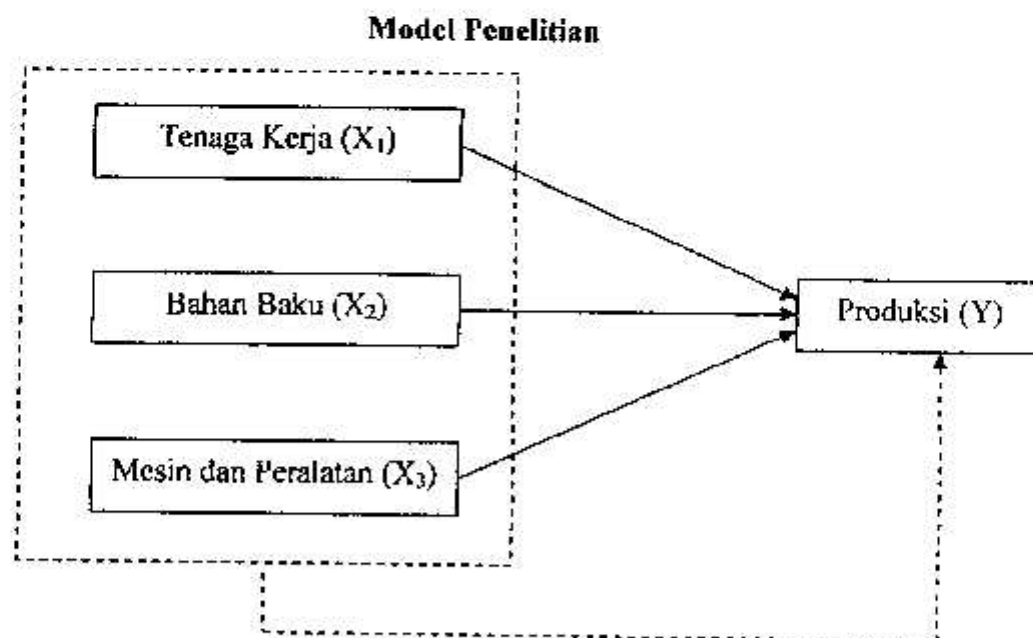
- 1) Jika angka *Durbin Watson* (DW) dibawah -2 berarti terdapat autokorelasi positif.
- 2) Jika angka *Durbin Watson* (DW) diantara -2 sampai +2 berarti tidak ada autokorelasi.
- 3) Jika angka *Durbin Watson* (DW) diatas +2 berarti terdapat autokorelasi negatif.

d. Uji Normalitas Data

Tujuan dari uji normalitas data adalah untuk melihat apakah data berdistribusi normal. Regresi Linier Berganda menghendaki adanya normalitas data untuk semua variabel. Deteksi normalitas dilihat dengan menggunakan grafik normal *P-P Plot of Regression Standarized Residual*. Pada gambar terlihat titik menyebar di sekitar garis diagonal, serta penyebarannya mengikuti arah garis diagonal. Maka model regresi memenuhi asumsi normalitas.

3. Model Penelitian

Adapun model penelitian variabel *independent* (tenaga kerja, bahan baku, mesin dan peralatan) dan variabel *dependent* (produksi) dapat dilihat pada gambar berikut ini :



Gambar III.1 Model Penelitian

4. Uji Hipotesis

Untuk menguji hipotesis tentang pengaruh dari tenaga kerja, bahan baku, mesin dan peralatan terhadap produksi, maka dalam penelitian ini digunakan Regresi Linier Berganda. Yang diformulasikan sebagai berikut :

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + b_3X_3 + c$$

Dimana:

Y	: Produksi
a	: Konstanta
b_1, b_2, b_3	: Koefisien
X_1	: Tenaga Kerja
X_2	: Bahan Baku
X_3	: Mesin dan Peralatan
c	: error (kesalahan residu perusahaan ke-i)

a. Uji Parsial (Uji Statistik t)

Uji t dilakukan untuk mengetahui apakah masing-masing variabel-variabel *independent* tersebut mempunyai pengaruh terhadap variabel *dependent* (produksi). Kemudian dengan uji t akan diketahui variabel mana yang berpengaruh dominan terhadap variabel *dependent* (produksi). Rumus yang digunakan dalam uji statistik t adalah :

$$t_i = \frac{b_i}{Sb_i}$$

Dimana :

t_i	: t hitung masing-masing variabel bebas
b_i	: koefisien regresi variabel bebas
Sb_i	: <i>standard error</i> variabel bebas

Dari perhitungan dengan uji statistik t akan diperoleh nilai t_{hitung} tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan, kemudian dibandingkan dengan nilai t_{tabel} . Apabila $t_{hitung} > t_{tabel}$ atau $P\text{-value} < \alpha$ maka H_1, H_2, H_3 diterima dan H_0 ditolak yang artinya variabel tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan secara parsial (individual) berpengaruh terhadap variabel produksi. Sebaliknya jika $t_{hitung} < t_{tabel}$ atau $P\text{-value} > \alpha$ maka H_1, H_2, H_3 ditolak dan H_0 diterima yang artinya variabel tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan secara parsial (individual) tidak berpengaruh terhadap variabel produksi.

b. Uji Simultan (Uji F)

Uji F digunakan untuk mengetahui pengaruh variabel *independent* (tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan) terhadap variabel *dependent* (produksi) secara simultan (bersama-sama).

Rumus yang digunakan pada uji F adalah :

$$F = \frac{R^2 / (k - 1)}{(1 - R^2) / (n - k)}$$

Dimana : R^2 : Koefisien determinasi berganda
 n : Jumlah sampel
 k : Jumlah variabel *independent*
 $n - k$: *Degree of Freedom*

Pengujian ini dilakukan dengan tingkat kepercayaan 95% ($1 - \alpha$), dimana α yang digunakan adalah sebesar 5%. Pengujian ini dilakukan dengan membandingkan nilai F_{hitung} dan F_{tabel} atau dengan $P\text{-value}$ masing-masing

sehingga bisa disimpulkan apakah variabel tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan berpengaruh secara signifikan terhadap variabel produksi.

Apabila $F_{hitung} > F_{tabel}$ atau $P\text{-value} < \alpha$, maka dikatakan H_a diterima dan H_0 ditolak yang artinya variabel tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan secara bersama-sama berpengaruh terhadap variabel produksi. Sebaliknya jika $F_{hitung} < F_{tabel}$ atau $P\text{-value} > \alpha$, maka H_a ditolak dan H_0 diterima, artinya variabel tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan secara bersama-sama tidak berpengaruh terhadap variabel produksi.

5. Koefisien Determinasi (R)

Koefisien determinasi (R) atau *Adjusted R Square* (R^2) adalah sebuah koefisien yang menunjukkan seberapa besar persentase variabel-variabel *independent* terhadap variabel *dependent*. Semakin besar koefisien determinasinya, maka semakin baik variabel *independent* dalam menjelaskan variabel *dependent*. Dengan demikian regresi yang dihasilkan baik untuk mengestimasi nilai variabel *dependent*.

Besarnya sumbangan variabel tenaga kerja (X_1), bahan baku (X_2), serta mesin dan peralatan produksi (X_3) terhadap produksi (Y), yaitu dengan menghitung besarnya koefisien determinasi dengan rumus :

$$R^2 = 1 - \frac{\sum(Y - Y')}{\sum(Y - \bar{Y})^2}$$

Dimana : R^2 : Koefisien determinasi berganda
 Y : Variabel *dependent* (produksi)

Untuk mengetahui adanya hubungan yang kuat atau rendah antara variabel-variabel *independent* terhadap variabel *dependent* berdasarkan nilai koefisien determinasi (R) digunakan interpretasi koefisien korelasi, sedangkan pedoman untuk memberikan interpretasi koefisien korelasi adalah : (Sugiyono: 2004: 183)

Tabel III.2: Tingkat Hubungan Variabel *Independent* Terhadap Variabel *Dependent*

Interval Koefisien	Tingkat Hubungan
0.00 – 0.199	Sangat Rendah
0.20 – 0.399	Rendah
0.40 – 0.599	Sedang
0.60 – 0.799	Kuat
0.80 – 1.00	Sangat Kuat

Sumber: Sugiyono, 2004: 183

Pengukurannya adalah dengan menghitung angka koefisien determinasi (R) atau *Adjusted R Square* (R^2), semakin besar nilai koefisien determinasi (mendekati nilai 1) maka semakin baik dan besar persentase yang disumbangkan variabel-variabel *independent* terhadap variabel *dependent*.

BAB IV

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

A. Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Ciliandra Perkasa Group adalah perusahaan perseroan dibidang perkebunan yang berdiri pada tanggal 11 Maret 1999 bertempat di Pekanbaru. Perusahaan ini dibentuk melalui peraturan pemerintah RI No. 10 tahun 1999 dan akta notaris Harun Kamil, SH No. 38 tahun 1999 tanggal 11 Maret 1999 yang kemudian diperbaharui dengan akta notaris dari Sri Rahayu Adi Prasetyo, SH No. 01 tanggal 01 Oktober 2002 dan Surat Keputusan Menteri Kehakiman RI No. C28333.H.1.01.01 tahun 1999 secara efektif. Perusahaan mulai beroperasi sejak tanggal 09 April 1999, yaitu dengan dilantiknya Direksi dan Dewan Direksi Komisaris secara lengkap oleh Menteri Pertanian RI.

Perusahaan mempunyai kantor pusat di Jakarta Jl. Letjend. S. Parman Kav. 77, Slipi Palmerah, Jakarta Barat, salah satu kantor cabangnya berada di Jalan Jend. Sudirman No. 395 Gedung Surya Dumai Lt. 4 Pekanbaru. Perusahaan ini memiliki 14 kebun dengan luas areal tanaman periode Desember 2002 seluas 154.755 ha. Untuk pengolahan produksi, perusahaan memiliki 13 unit pabrik kelapa sawit (PKS). Untuk fasilitas kesehatan perusahaan memiliki 3 unit rumah sakit.

B. Struktur Organisasi Perusahaan

Setiap perusahaan yang beroperasi baik perusahaan negara maupun perusahaan swasta haruslah mempunyai struktur organisasi, karena dengan adanya

struktur organisasi, setiap personil yang ditugaskan pada jabatan yang dipegangnya mengetahui tugas dan tanggung jawabnya serta kepada siapa ia harus melimpahkan wewenangnya agar pekerjaan tersebut lebih mudah dilaksanakan.

Dalam mengorganisir suatu kegiatan, langkah pertama adalah menetapkan pekerjaan-pekerjaan apa yang harus dikerjakan agar dapat merealisasikan apa yang menjadi tujuan perusahaan.

Pola yang ditetapkan ini disusun dalam bentuk suatu organisasi perusahaan yang merupakan alat untuk membantu pihak manajemen dalam upaya merealisasikan tujuan perusahaan. Struktur organisasi yang tepat bagi suatu perusahaan belum tentu baik untuk perusahaan yang lain, perbedaan struktur organisasi diantara berbagai perusahaan disebabkan oleh berbagai hal seperti jenis, luas perusahaan, banyaknya cabang-cabang dan lain-lain.

Penyusunan struktur organisasi digambarkan hubungan antara fungsi, wewenang serta tanggung jawab setiap orang atas pekerjaan yang diberikan kepadanya. Adapun struktur organisasi yang digunakan dalam perusahaan ini adalah struktur organisasi garis dan staf.

Kebaikan dari struktur organisasi garis dan staf adalah :

1. Adanya pembagian pekerjaan (*distribution of work*) yang jelas antara pejabat-pejabat garis dan pejabat-pejabat staf
2. Adanya kesempatan yang baik dari para pegawai untuk mengembangkan diri sesuai kemampuan dan bakat masing-masing
3. Pimpinan dapat mengatasi berbagai macam persoalan berkat bantuan staf yang berupa saran-saran

4. Staf dapat meringankan pekerjaan pimpinan sehingga dapat meningkatkan efisiensi kerja
5. Koordinasi mudah dijalankan dalam setiap kelompok (kelompok garis dan kelompok staf)
6. Disiplin dan moral tinggi karena para anggota bekerja menurut kemampuan dan keahlian masing-masing
7. Prinsip dalam kepegawaian yang mengatakan *the right man in the right place* dapat diterapkan
8. Spesialisasi dapat dipergunakan secara maksimal
9. Staf mampu mendidik para pekerja sesuai bakat masing-masing
10. Para bawahan dapat mengetahui secara jelas kepada siapa mereka harus bertanggung jawab.

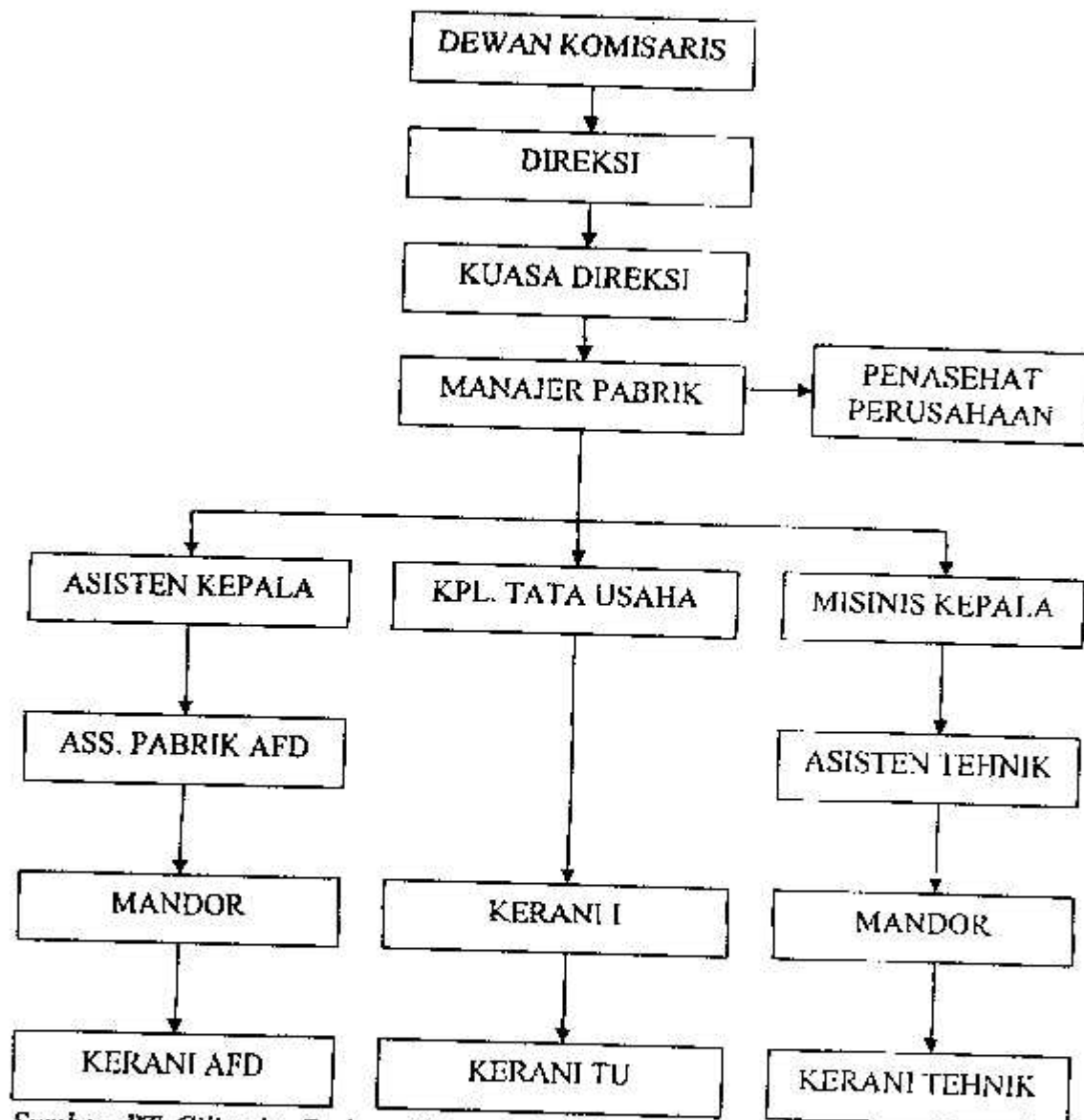
Kelemahan dari struktur organisasi garis dan staf adalah :

1. Sering terjadi pertentangan antara pejabat-pejabat garis dengan pejabat-pejabat staf karena masing-masing merasa lebih mengetahui masalah yang sedang terjadi
2. Saran-saran dari staf kadang-kadang disampaikan dalam bentuk perintah. Bagi para pekerja hal ini akan membingungkan karena sulit untuk membedakan mana yang dianggap perintah dan mana yang dianggap sebagai saran
3. Perintah dari pejabat garis kadang-kadang kurang mendapatkan perhatian dari para pekerja karena para pekerja lebih percaya kepada staf dari pada atasannya

4. Perintah dari pejabat garis belum tentu seirama dengan nasehat staf karena kedua pejabat itu (pejabat garis dan pejabat staf) memandang suatu masalah dari kacamata yang berbeda.

Pada PT. Ciliandra Perkasa Group didalam upaya merealisasikan tujuan yang ditetapkan, dalam hal pemberian tugas, wewenang serta tanggung jawab kepada anggotanya dapat dilihat pada struktur organisasi berikut ini :

Gambar IV.1
STRUKTUR ORGANISASI
PT. CILIANDRA PERKASA GROUP



Sumber: PT. Ciliandra Perkasa Group

Berdasarkan gambar struktur organisasi di atas dapat diuraikan bahwa tanggung jawab serta wewenang masing-masing divisi di atas adalah sebagai berikut :

1. Dewan Komisaris

Dewan komisaris bertanggung jawab untuk mengawasi direksi dengan cara memeriksa dan menginspeksi pembukuan perusahaan, memberikan nasehat dan petunjuk, menegur maupun memberhentikan direksi sementara.

2. Direksi

Direksi bertanggung jawab atas segala kegiatan yang ada di perusahaan. Secara garis besar, tugas dari direksi adalah memutuskan arah dan kebijaksanaan perusahaan dengan rencana dan cara kerja yang sesuai dengan pedoman, mengawasi jalannya operasi perusahaan, keuangan dan perkembangan usaha serta menerima pertanggungjawaban untuk pekerjaan yang dilakukan para manajer, mempertanggungjawabkan hasil usaha dan kegiatan perusahaan pada rapat umum pemegang saham. Selain itu, direksi memiliki hak untuk mengangkat dan memberhentikan bawahannya apabila tindakannya dipandang merugikan perusahaan tersebut.

3. Kuasa Direksi

Kuasa direksi bertanggung jawab untuk mengurus perolehan suatu hak atas tanah yang diperuntukkan untuk usaha perkebunan di wilayah Sci. Batang Ulak Kampar. Melakukan kegiatan sesuai dengan petunjuk direksi tanpa wewenang pembiayaan diluar anggaran perusahaan.

4. Manajer Pabrik

Manajer pabrik bertanggung jawab terhadap penyusunan rencana kerja proses produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS), melakukan pengawasan agar rencana kerja proses produksi dapat terlaksana dengan efektif dan efisien.

5. Asisten Kepala

Asisten kepala bertanggung jawab terhadap pengelolaan kegiatan bidang tanaman diunit kerjanya yang meliputi perencanaan, produksi, pengelolaan teknis di lapangan serta pengawasan sehingga tercapai produktivitas yang optimal dengan berpedoman pada SOP (*Standard Operating Procedure*).

6. Kepala Tata Usaha

Kepala tata usaha bertanggung jawab terhadap pengelolaan bidang administrasi keuangan dan umum diunit kerjanya untuk mencapai kinerja yang optimal dengan berpedoman pada SOP (*Standard Operating Procedure*).

7. Misinis Kepala

Misinis kepala bertanggung jawab terhadap kelancaran proses pengolahan buah kelapa sawit menjadi Minyak Kelapa Sawit (MKS) dan bertanggung jawab terhadap keadaan dan kondisi pabrik secara umum.

8. Asisten Pabrik AFD

Asisten pabrik AFD bertanggung jawab terhadap pengelolaan AFD yang meliputi perencanaan, pelaksanaan dan pengawasan produksi, pemeliharaan lapangan dan penyelenggaraan administrasi untuk mencapai kinerja yang optimal dengan berpedoman pada SOP (*Standard Operating Procedure*).

9. Asisten Teknik

Asisten teknik bertanggung jawab terhadap pengelolaan prasarana sipil seperti bangunan, jalan, jembatan dan saluran air yang meliputi perencanaan, pengelolaan teknis lapangan dan administrasi serta pengawasannya untuk mencapai kinerja yang optimal dengan berpedoman pada SOP (*Standard Operating Procedure*).

10. Mandor

Mandor bertanggung jawab untuk melakukan pengawasan terhadap semua kegiatan yang dilaksanakan oleh karyawan di lapangan agar dapat berjalan secara lancar. Memberikan atau menyampaikan setiap informasi yang datang dari asisten kepada karyawan lapangan secara jelas, serta bertanggung jawab terhadap semua pekerjaan yang berada dibawah pegawasannya kepada asisten.

11. Kerani

Kerani bertanggung jawab untuk mengumpulkan Tandan Buah Segar (TBS) yang berada dibawah pengawasan mandor, serta

bertanggung jawab menyampaikan informasi di lapangan kepada mandor secara jelas.

C. Aktivitas Perusahaan

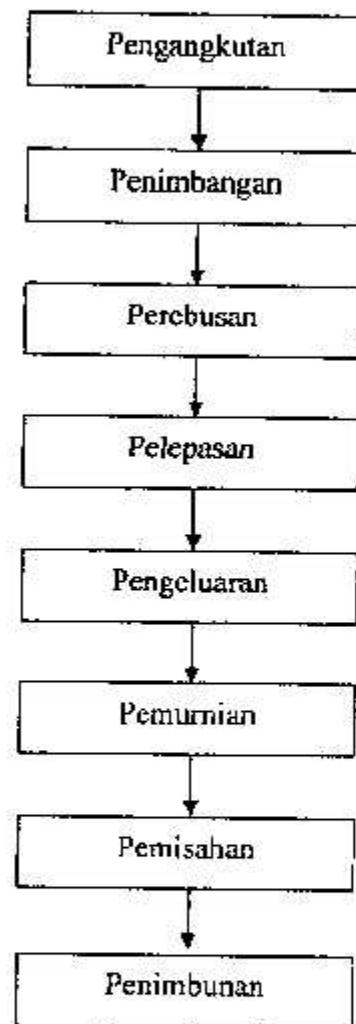
Aktivitas dari PT. Ciliandra Perkasa Group adalah mengelola Tandan Buah Segar (TBS) dan inti sawit (kernel) menjadi minyak kelapa sawit (MKS) yang berasal dari lahan perkebunan milik PT. Ciliandra Perkasa Group dan perkebunan plasma. Dalam melaksanakan kegiatan produksi ini pihak perusahaan berupaya untuk meningkatkan rencana produksi pada setiap tahunnya, sesuai dengan perkembangan produksi lahan perkebunan kelapa sawit yang ditanam untuk produksi minyak kelapa sawit tersebut.

Dalam kegiatan pengangkutan bahan baku dari area perkebunan ke lokasi pabrik banyak kendala yang dihadapi seperti kondisi jalan dan kondisi kendaraan yang digunakan.

Apabila hujan turun ataupun cuaca yang kurang baik, kondisi jalan sangat tidak memungkinkan untuk melaksanakan proses pengangkutan buah dari area perkebunan ke lokasi pabrik, hal ini dapat menyebabkan terhambatnya proses produksi karena keterlambatan transportasi dan kurangnya persediaan bahan baku di pabrik.

Setelah proses pengangkutan, buah akan diproses lebih lanjut untuk diproduksi menjadi minyak setengah jadi. Dapat kita lihat pada gambar IV.2 berikut ini :

Gambar IV.2
STRUKTUR PRODUKSI MINYAK KELAPA SAWIT (MKS)
PADA PT. CILIANDRA PERKASA GROUP



Sumber: PT. Ciliandra Perkasa Group

Berdasarkan gambar struktur proses produksi perusahaan di atas dapat diuraikan sebagai berikut :

1. Pengangkutan Tandan Buah Segar (TBS) ke pabrik

Tandan Buah Segar (TBS) kelapa sawit hasil pemanenan harus segera diangkut ke pabrik agar segera dapat diolah. Buah kelapa sawit yang sudah matang dan masih segar hanya mengandung 0,1% asam lemak. Buah

kelapa sawit dari kebun harus secepatnya diangkut dengan alat angkutan yang tepat, seperti truk dan lain sebagainya.

2. Penimbangan Tandan Buah Segar (TBS)

Tandan buah Segar (TBS) yang masuk ke pabrik akan ditimbang terlebih dahulu di jembatan timbang untuk mengetahui jumlah berat TBS yang diterima oleh pabrik.

3. Perebusan Tandan Buah Segar /TBS (sterilisasi)

Buah sawit direbus dalam tempat rebusan dengan mengalirkan atau menekankan uap panas selama 60 menit ke dalam tempat rebusan tersebut. Suhu uap yang digunakan adalah 125°C dan tekanan lebih kurang 2,5 atmosfer, tujuannya adalah agar buah mudah dilepas dari tandannya, untuk membunuh enzim penstimulir pembentukan asam lemak bebas, agar daging buah menjadi lunak, untuk memudahkan terlepasnya inti dari cangkangnya, untuk menambah kelembaban dalam daging buah sehingga minyak lebih mudah dikeluarkan dan untuk mengkoagulasikan protein sehingga proses pemurnian minyak lebih mudah.

4. Pelepasan buah (*thresher*) dari tandan dan pelumatan (*digesting*)

Tandan buah yang telah direbus dimasukkan ke dalam mesin pelepas buah (*thresher*), kemudian buah yang lepas dibawa ke dalam mesin pelumat (*digester*). Sambil dilumat, buah dipanaskan (diuapkan), supaya daging buah hancur dan lepas dari bijinya. Keadaan demikian memudahkan proses pengeluaran (ekstraksi) minyak. Tandan yang kosong kemudian diangkut ke tempat pembakaran (*incinerator*) dan digunakan sebagai

bahan dasar untuk menghasilkan uap yang digunakan dalam proses sterilisasi. Sebagai sisa pembakaran diperoleh abu yang mengandung lebih kurang 30% yang digunakan untuk pemupukan Kalium di kebun.

5. Pengeluaran minyak (ekstraksi)

Ada bermacam-macam cara untuk mengeluarkan minyak (*extraction of oil*), tetapi yang umumnya digunakan adalah pengepresan dengan menggunakan alat atau mesin pengepres tipe *hydraulic*, *centrifugal* atau tipe *continuous screw press*.

6. Pemurnian dan penjernihan minyak (klasifikasi)

Minyak yang keluar dari mesin pengepres mengandung 45% sampai 55% air, lumpur dan bahan-bahan lainnya. Minyak yang masih kasar ini kemudian dibawa ke tangki klarifikasi. Setelah mengalami pemurnian akan diperoleh 90% minyak, dan sisa lainnya adalah lumpur. Sisa olahan, yang berupa lumpur, kemudian disaring dan disalurkan ke dalam tangki serta dipanaskan kembali ke dalam tangki pemurnian atau klarifikasi untuk mengalami pemurnian lagi.

7. Pemisahan minyak dengan *Sludge Settling Tank*

Fungsi *Settling tank* adalah untuk mengendapkan minyak kotor atau lumpur yang terkandung dalam *crude oil*. Temperatur minyak dalam *settling tank* harus dipertahankan 90-95°C%. Minyak yang berada dilapisan atas dikutip, agar pemisahan minyak dapat berjalan dengan baik.

8. Penimbunan minyak produksi

Minyak yang terkumpul di dasar bejana akan disalurkan ke pompa di lantai bawah, selanjutnya dipompakan ke tangki timbun. Pada tangki timbun secara periodik dilakukan pengurasan mengikuti prosedur pccucian tangki dengan suhu penyimpanan hendaknya $40-50^{\circ}\text{C}\%$.

BAB V

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Setelah melaksanakan penelitian pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru, penulis melanjutkan pembahasan untuk membuktikan kebenaran hipotesis yang telah diambil dan juga agar dapat memberikan saran dan masukan yang berguna bagi PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru dalam memperhatikan tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan produksinya agar proses produksi dapat berjalan lancar.

Selanjutnya penulis akan mencoba memaparkan hasil penelitian berdasarkan data kuisioner secara sistematis sesuai dengan urutan pernyataan kuisioner tersebut yang mencakup tentang produksi, tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan. Kemudian penulis mencoba untuk mengkuantitatifkan hasil dari tanggapan responden tersebut dengan menggunakan program SPSS V.13.

A. Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru

Dalam penelitian ini terdapat 4 (empat) variabel yang diteliti. Terdiri dari satu variabel terikat yaitu variabel produksi (Y) dan tiga variabel bebas yang terdiri dari tenaga kerja (X_1), bahan baku (X_2) serta mesin dan peralatan (X_3). Melalui kuesioner yang telah disebar, diperoleh data mengenai variabel-variabel tersebut sebagai berikut :

1. Analisis Produksi

Pada variabel produksi ini, dalam kuisioner diwakili oleh lima pernyataan yang bernilai positif. Berikut ini adalah tanggapan responden tentang pencapaian target produksi :

Tabel V.1: Tanggapan Responden Terhadap Pencapaian Target Produksi

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	33	41.25%
2	Setuju	34	42.50%
3	Cukup Setuju	7	8.75%
4	Tidak Setuju	6	7.50%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.1 di atas diketahui bahwa 33 responden atau 41.25% menyatakan sangat setuju terhadap pencapaian target produksi, 34 responden atau 42,5% setuju terhadap pencapaian target produksi. Sedangkan responden yang menyatakan cukup setuju terhadap pencapaian target produksi sebanyak 7 responden atau 8,75%, dan 6 responden atau 7,5% yang tidak setuju terhadap pencapaian target produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS). Dapat disimpulkan bahwa pencapaian target produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru sudah baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang proses produksi yang sesuai dengan perencanaan :

Tabel V.2: Tanggapan Responden Terhadap Proses Produksi yang Sesuai Dengan Perencanaan

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	29	36.25%
2	Setuju	25	31.25%
3	Cukup Setuju	15	18.75%
4	Tidak Setuju	11	13.75%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.2 di atas diketahui bahwa 29 responden atau 36,25% menyatakan sangat setuju, dan 25 responden atau 31,25% yang menyatakan setuju, dan 15 responden atau 18,75% menyatakan cukup setuju, dan 11 responden atau 13,75% menyatakan tidak setuju terhadap perencanaan proses produksi. Dapat disimpulkan bahwa proses produksi yang sesuai dengan perencanaan pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang tanggung jawab manajemen produksi :

Tabel V.3: Tanggapan Responden Terhadap Tanggung Jawab Manajemen Produksi

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	33	41.25%
2	Setuju	31	38.75%
3	Cukup Setuju	10	12.50%
4	Tidak Setuju	6	7.50%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.3 di atas diketahui bahwa 33 responden atau 41,25% menyatakan sangat setuju, dan 31 responden atau 38,75% yang menyatakan setuju dan sebanyak 10 responden atau 12,5% menyatakan cukup setuju, dan 6 responden atau 7,5% yang menyatakan tidak setuju terhadap tanggung jawab manajemen produksi. Dapat disimpulkan bahwa tanggung jawab manajemen produksi pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang pengelolaan sumber daya yang dilakukan oleh atasan perusahaan :

Tabel V.4: Tanggapan Responden Terhadap Pengelolaan Sumber Daya yang Dilakukan Oleh Atasan Perusahaan

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	37	46,25%
2	Setuju	27	33,75%
3	Cukup Setuju	9	11,25%
4	Tidak Setuju	7	8,75%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.4 di atas diketahui bahwa 37 responden atau 46,25% menyatakan sangat setuju, dan 27 responden atau 33,75% yang menyatakan setuju, dan 9 responden atau 11,25% yang menyatakan cukup setuju, dan 7 responden atau 8,75% yang menyatakan tidak setuju terhadap pengelolaan sumber daya yang dilakukan oleh atasan perusahaan. Dapat disimpulkan bahwa pengelolaan sumber daya yang dilakukan oleh atasan perusahaan pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang pengawasan dari pihak atasan :

Tabel V.5: Tanggapan Responden Terhadap Pengawasan dari Pihak Atasan

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	43	53.75%
2	Setuju	19	23.75%
3	Cukup Setuju	10	12.50%
4	Tidak Setuju	8	10%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.5 di atas diketahui bahwa 43 responden atau 53,75% yang menyatakan sangat setuju, dan 19 responden atau 23,75% yang menyatakan setuju, dan 10 responden atau 12,5% menyatakan cukup setuju, dan sebanyak 8 responden atau 10% menyatakan tidak setuju terhadap pengawasan dari pihak atasan. Dapat disimpulkan bahwa pengawasan dari pihak atasan pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Dari hasil pembahasan dan analisis data dari tabel-tabel di atas, untuk mengetahui lebih jelas besarnya perbandingan jumlah dan persentase dapat dilihat hasil rekapitulasi variabel produksi pada tabel V.7 berikut ini :

Tabel V.6: Rekapitulasi Tanggapan Responden Terhadap Variabel Produksi

Tanggapan Responden Terhadap Variabel Produksi							
No	Pernyataan	Frekuensi					Jumlah
		SS	S	CS	TS	STS	
1	Tanggapan responden terhadap pencapaian target produksi.	33	34	7	6	0	80
		41.25 %	42.50 %	8.75 %	7.50 %	0 %	100 %
2	Tanggapan responden terhadap proses produksi sesuai dengan perencanaan.	29	25	15	11	0	80
		36.25 %	31.25 %	18.75 %	13.75 %	0 %	100 %
3	Tanggapan responden terhadap tanggung jawab manajemen produksi.	33	31	10	6	0	80
		41.25 %	38.75 %	12.50 %	7.50 %	0 %	100 %
4	Tanggapan responden terhadap pengelolaan sumber daya yang dilakukan oleh atasan perusahaan.	37	27	9	7	0	80
		46.25 %	33.75 %	11.25 %	8.75 %	0 %	100 %
5	Tanggapan responden terhadap pengawasan dari pihak atasan.	43	19	10	8	0	80
		53.75 %	23.75 %	12.50 %	10 %	0 %	100 %
	Jumlah	175	136	51	38	0	400
	Persentase	43.75%	34%	12.75%	9.50%	0%	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Sumber: Olahan Data 2011

Dari penelitian yang penulis lakukan tentang produksi dan dituangkan dalam Tabel V.6 dapat dilihat 43,75% responden menyatakan sangat setuju, 34% responden yang menyatakan setuju, 12,75% responden yang menyatakan cukup setuju dan 9,5% responden yang menyatakan tidak setuju terhadap pernyataan pencapaian target, proses produksi sesuai dengan perencanaan, tanggung jawab manajemen produksi, pengelolaan sumber daya yang dilakukan oleh atasan perusahaan dan pengawasan dari pihak atasan.

2. Analisis Tenaga Kerja

Di dalam perusahaan industri, masalah tenaga kerja merupakan masalah yang penting karena tenaga kerja merupakan salah satu kunci keberhasilan suatu perusahaan. Pentingnya tenaga kerja merupakan asset perusahaan untuk melaksanakan pekerjaan perusahaan, apalagi kalau perusahaan tersebut kegiatannya produksi/pabrik.

Untuk mencapai suatu tingkat yang memuaskan dalam menghasilkan produksi, maka perusahaan harus dapat menemukan tenaga kerja yang akan direkrut, baik kualitas, kuantitas, tingkat pendidikan, pengalaman serta kecakapan dalam bekerja, sehingga proses produksi tidak akan terganggu.

Faktor tenaga kerja merupakan bentuk peranan manusia dalam proses produksi. Sehubungan dengan faktor tenaga kerja dalam berproduksi selanjutnya akan tergantung bagaimana pengelolaan tenaga kerja dari suatu perusahaan tersebut sehingga adanya kemauan untuk turut serta dalam kegiatan pencapaian rencana produksi dari perusahaan tersebut. Tenaga kerja sangat besar perannya dalam melayani mesin atau dalam hal pengoperasian mesin-mesin peralatan dalam proses produksi dan nonproduksi, tanpa adanya tenaga kerja dan bagaimanapun sempurnanya peralatan atau mesin-mesin produksi tidak akan ada manfaatnya. Berhasil atau tidaknya suatu pencapaian rencana produksi tergantung pada kemampuan atau pun kesanggupan karyawan dalam mengoperasikan asset-asset yang ada dalam perusahaan tersebut.

Pada variabel tenaga kerja ini, dalam kuisioner diwakili oleh lima pernyataan yang bernilai positif. Berikut ini adalah tanggapan responden tentang kecakapan tenaga kerja :

Tabel V.7: Tanggapan Responden Terhadap Kecakapan Tenaga Kerja

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	44	55%
2	Setuju	24	30%
3	Cukup Setuju	7	8.75%
4	Tidak Setuju	5	6.25%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.7 di atas diketahui bahwa 44 responden atau 55% yang menyatakan sangat setuju, dan sebanyak 24 responden atau 30% yang menyatakan setuju, dan 7 responden atau 8,75% yang menyatakan cukup setuju, dan sebanyak 5 responden atau 6,25% yang menyatakan tidak setuju terhadap kecakapan tenaga kerja. Dapat disimpulkan bahwa kecakapan tenaga kerja pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang pendidikan dan pelatihan tenaga kerja :

Tabel V.8: Tanggapan Responden Terhadap Pendidikan dan Pelatihan Tenaga Kerja

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	34	42.50%
2	Setuju	26	32.50%
3	Cukup Setuju	11	13.75%
4	Tidak Setuju	9	11.25%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.8 di atas diketahui bahwa 34 responden atau 42,5% menyatakan sangat setuju, dan sebanyak 26 responden atau 32,5% yang menyatakan setuju, dan 11 responden atau 13,75% menyatakan cukup setuju, dan 9 responden atau 11,25% menyatakan tidak setuju terhadap pendidikan dan pelatihan tenaga kerja. Dapat disimpulkan bahwa pendidikan dan pelatihan tenaga kerja pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang tenaga kerja pikiran dan tenaga kerja pelaksana :

Tabel V.9: Tanggapan Responden Terhadap Tenaga Kerja Pikiran Dan Tenaga Kerja Pelaksana

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	28	35%
2	Setuju	29	36.25%
3	Cukup Setuju	12	15%
4	Tidak Setuju	11	13.75%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.9 di atas diketahui bahwa 28 responden atau 35% menyatakan sangat setuju, dan sebanyak 29 responden atau 36,25% yang menyatakan setuju, dan 12 responden atau 15% menyatakan cukup setuju, dan 11 responden atau 13,75% menyatakan tidak setuju terhadap tenaga kerja pikiran dan tenaga kerja pelaksana. Dapat disimpulkan bahwa tenaga kerja pikiran dan tenaga kerja pelaksana pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang penempatan tenaga kerja :

Tabel V.10: Tanggapan Responden Terhadap Penempatan Tenaga Kerja

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	48	60%
2	Setuju	12	15%
3	Cukup Setuju	11	13.75%
4	Tidak Setuju	9	11.25%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.10 di atas diketahui bahwa 48 responden atau 60% menyatakan sangat setuju, dan 12 responden atau 15% yang menyatakan setuju, dan sebanyak 11 responden atau 13,75% yang menyatakan cukup setuju, dan 9 responden atau 11,25% yang menyatakan tidak setuju terhadap penempatan tenaga kerja. Dapat disimpulkan bahwa penempatan tenaga kerja pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang masa kerja :

Tabel V.11: Tanggapan Responden Terhadap Masa Kerja

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	46	57,50%
2	Setuju	20	25%
3	Cukup Setuju	8	10%
4	Tidak Setuju	6	7,50%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.11 di atas diketahui bahwa 46 responden atau 57,5% menyatakan sangat setuju, dan sebanyak 20 responden atau 25% yang menyatakan setuju, dan 8 responden atau 10% yang menyatakan cukup setuju, dan sebanyak 6 responden atau 7,5% menyatakan tidak setuju terhadap masa kerja. Dapat disimpulkan bahwa masa kerja pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Dari hasil pembahasan dan analisis data dari tabel-tabel di atas, untuk mengetahui lebih jelas besarnya perbandingan jumlah dan persentase dapat dilihat hasil rekapitulasi variabel tenaga kerja pada tabel V.13 berikut ini :

Tabel V.12: Rekapitulasi Tanggapan Responden Terhadap Variabel Tenaga Kerja

No.	Pernyataan	Frekuensi					Jumlah
		SS	S	CS	TS	STS	
1	Tanggapan responden terhadap kecakapan tenaga kerja	44	24	7	5	0	80
		55%	30%	8.75%	6.25%	0%	100%
2	Tanggapan responden terhadap pendidikan dan pelatihan tenaga kerja	34	26	11	9	0	80
		42.50%	32.50%	13.75%	11.25%	0%	100%
3	Tanggapan responden terhadap tenaga kerja fikiran dan tenaga kerja pelaksana	28	29	12	11	0	80
		35%	36.25%	15%	13.75%	0%	100%
4	Tanggapan responden terhadap penempatan tenaga kerja	48	12	11	9	0	80
		60%	15%	13.75%	11.25%	0%	100%
5	Tanggapan responden terhadap masa kerja	46	20	8	6	0	80
		57.50%	25%	10%	7.50%	0%	100%
	Jumlah	200	111	49	40	0	400
	Persentase	50%	27.75%	12.25%	10%	0%	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari penelitian yang penulis lakukan tentang tenaga kerja dan dituangkan dalam Tabel V.12 dapat dilihat 50% responden menyatakan sangat setuju, 27,75% responden yang menyatakan setuju, 12,25% responden yang menyatakan cukup setuju, 10% responden yang menyatakan tidak setuju terhadap pernyataan kecakapan tenaga kerja, pendidikan dan pelatihan, tenaga kerja fikiran dan tenaga kerja pelaksana, penempatan tenaga kerja dan masa kerja.

3. Analisis Bahan Baku

Setiap perusahaan yang bergerak dalam bidang industri memerlukan bahan baku, sebagai bahan yang langsung digunakan untuk proses produksi. Agar persediaan bahan baku tidak mengganggu kelancaran proses produksi maka suatu perusahaan perlu merencanakan kebutuhan bahan baku secara normal.

Perusahaan perlu untuk merencanakan kebutuhan bahan bakunya secara cermat dan juga melakukan perencanaan yang baik terhadap pengadaan bahan baku, hal ini dapat mengurangi resiko kekurangan bahan baku. Tanpa persediaan bahan baku yang memadai dapat mengakibatkan tidak terealisasinya perencanaan jumlah produksi. Tidak tercapainya jumlah produksi minyak kelapa sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group ini pada siklus tertentu juga disebabkan tidak tersedianya bahan baku dalam jumlah yang mencukupi sesuai dengan rencana kebutuhan bahan baku yang ditetapkan oleh pihak perusahaan.

Pada variabel bahan baku ini, dalam kuisisioner diwakili oleh lima pernyataan yang bernilai positif. Berikut ini adalah tanggapan responden tentang kualitas bahan baku :

Tabel V.13: Tanggapan Responden Terhadap Kualitas Bahan Baku

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	58	72.50%
2	Setuju	14	17.50%
3	Cukup Setuju	5	6.25%
4	Tidak Setuju	3	3.75%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.13 di atas diketahui bahwa 58 responden atau 72,5% menyatakan sangat setuju, dan sebanyak 14 responden atau 17,5% yang menyatakan setuju, dan 5 responden atau 6,25% menyatakan cukup setuju, dan 3 responden atau 3,75% menyatakan tidak setuju terhadap kualitas bahan baku. Dapat disimpulkan bahwa kualitas bahan baku pada PT. Ciliandra Perkasa Group sangat baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang persediaan bahan baku :

Tabel V.14: Tanggapan Responden Terhadap Persediaan Bahan Baku

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	43	53.75%
2	Setuju	19	23.75%
3	Cukup Setuju	10	12.50%
4	Tidak Setuju	8	10%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.14 di atas diketahui bahwa 43 responden atau 53,75% menyatakan sangat setuju, dan 19 responden atau 23,75% yang menyatakan setuju, dan 10 responden atau 12,5% yang menyatakan cukup setuju, dan 8 responden atau 10% yang menyatakan tidak setuju terhadap persediaan bahan baku. Dapat disimpulkan bahwa persediaan bahan baku pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang pengangkutan bahan baku:

Tabel V.15: Tanggapan Responden Terhadap Pengangkutan Bahan Baku

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	52	65%
2	Setuju	17	21,25%
3	Cukup Setuju	6	7,50%
4	Tidak Setuju	5	6,25%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.15 di atas diketahui bahwa 52 responden atau 65% menyatakan sangat setuju, dan 17 responden atau 21,25% yang menyatakan setuju, dan 6 responden atau 7,5% yang menyatakan cukup setuju, dan sebanyak 5 responden atau 6,25% yang menyatakan tidak setuju terhadap pengangkutan bahan baku. Dapat disimpulkan bahwa pengangkutan bahan baku pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang harga dan mutu dari bahan baku :

Tabel V.16: Tanggapan Responden Terhadap Harga dan Mutu Bahan Baku

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	32	40%
2	Setuju	40	50%
3	Cukup Setuju	6	7,50%
4	Tidak Setuju	2	2,50%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.16 di atas diketahui bahwa 32 responden atau 40% yang menyatakan sangat setuju, dan 40 responden atau 50% yang menyatakan setuju, dan 6 responden atau 7,5% yang menyatakan cukup setuju, dan sebanyak 2 responden atau 2,5% yang menyatakan tidak setuju terhadap harga dan mutu bahan baku. Dapat disimpulkan bahwa harga dan mutu dari bahan baku pada PT. Ciliandra Perkasa Group sangat baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang pengawasan bahan baku :

Tabel V.17: Tanggapan Responden Terhadap Pengawasan Bahan Baku

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	39	48.75%
2	Setuju	30	37.50%
3	Cukup Setuju	6	7.50%
4	Tidak Setuju	5	6.25%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.17 di atas diketahui bahwa 39 responden atau 48,75% menyatakan sangat setuju, dan sebanyak 30 responden atau 37,5% yang menyatakan setuju, dan sebanyak 6 responden atau 7,5% yang menyatakan cukup setuju, sedangkan 5 responden atau 6,25% menyatakan tidak setuju terhadap pengawasan bahan baku. Dapat disimpulkan bahwa pengawasan bahan baku pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Dari hasil pembahasan dan analisis data dari tabel-tabel di atas, untuk mengetahui lebih jelas besarnya perbandingan jumlah dan persentase dapat dilihat hasil rekapitulasi variabel bahan baku pada tabel V.20 berikut ini :

Tabel V.18: Rekapitulasi Tanggapan Responden Terhadap Variabel Bahan Baku

No.	Pernyataan	Frekuensi					Jumlah
		SS	S	CS	TS	STS	
1	Tanggapan responden terhadap kualitas bahan baku	58	14	5	3	0	80
		72.50%	17.50%	6.25%	3.75%	0%	100%
2	Tanggapan responden terhadap persediaan bahan baku	43	19	10	8	0	80
		53.75%	23.75%	12.50%	10%	0%	100%
3	Tanggapan responden terhadap pengangkutan bahan baku	52	17	6	5	0	80
		65%	21.25%	7.50%	6.25%	0%	100%
4	Tanggapan responden terhadap harga dan mutu bahan baku	32	40	6	2	0	80
		40%	50%	7.50%	2.50%	0%	100%
5	Tanggapan responden terhadap pengawasan bahan baku	39	30	6	5	0	80
		48.75%	37.50%	7.50%	6.25%	0%	100%
	Jumlah	224	120	33	23	0	400
	Persentase	56%	30%	8.25%	5.75%	0%	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari penelitian yang penulis lakukan tentang bahan baku dan dituangkan dalam Tabel V.18 dapat dilihat 56% responden menyatakan sangat setuju, 30% responden yang menyatakan setuju, 8,25% responden yang menyatakan cukup setuju dan 5,75% responden yang menyatakan tidak setuju terhadap pernyataan kualitas bahan baku, persediaan bahan baku, pengangkutan bahan baku, harga dan mutu dan pengawasan.

4. Analisis Mesin dan Peralatan

Dalam perencanaan produksi, mesin dan peralatan produksi memiliki pengaruh yang sangat besar dalam pencapaian produksi suatu perusahaan.

Kekeliruan dalam perencanaan mesin dan peralatan yang akan digunakan pada proses produksi akan mengakibatkan masalah yang fatal bagi suatu perusahaan. Penggunaan mesin dan peralatan dalam suatu proses produksi tergantung pada jenis produk yang akan diproduksi oleh suatu perusahaan. Begitu juga dengan jenis peralatan yang digunakan untuk suatu proses produksi dalam suatu perusahaan tidaklah sama.

Perusahaan yang menggunakan pola produksi yang terus-menerus, penggunaan mesin merupakan faktor yang sangat penting. Mesin-mesin yang digunakan merupakan mesin yang bersifat khusus yang bekerja secara otomatis dengan dikendalikan oleh manusia agar berjalan dengan baik sesuai dengan prosedurnya. Jika mesin ini mengalami kerusakan, maka akan berpengaruh langsung pada proses produksi pada perusahaan yang bersangkutan.

Mesin atau peralatan produksi yang digunakan oleh PT. Ciliandra Perkasa Group adalah mesin khusus yang dikendalikan oleh tenaga manusia untuk mengelola TBS menjadi minyak kelapa sawit (MKS). Mesin dan peralatan yang digunakan tersebut merupakan suatu rangkaian yang bekerja secara teratur dan saling berkaitan. Apabila suatu mesin atau peralatan produksi tersebut rusak, maka berkaitan pada terkendalanya pekerjaan mesin atau peralatan yang lain sehingga mengakibatkan proses produksi terhenti. Mesin dapat dioperasikan kembali setelah dilakukan perbaikan atau pun penggantian terhadap *spare part* mesin yang rusak. Masalah yang selalu menjadi perhatian pihak perusahaan dalam menggunakan mesin dan peralatan produksinya adalah bagaimana mesin dan peralatan produksi tersebut dapat berproduksi secara efektif dan efisien.

Pada variabel mesin dan peralatan produksi ini, dalam kuisioner diwakili oleh lima pernyataan yang bernilai positif. Berikut ini adalah tanggapan responden tentang *output* yang bermutu :

Tabel V.19: Tanggapan Responden Terhadap *Output* yang Bermutu

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	44	55%
2	Setuju	28	35%
3	Cukup Setuju	5	6.25%
4	Tidak Setuju	3	3.75%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.19 di atas diketahui bahwa 44 responden atau 55% yang menyatakan sangat setuju, dan 28 responden atau 35% yang menyatakan setuju, dan sebanyak 5 responden atau 6,25% yang menyatakan cukup setuju, dan sebanyak 3 responden atau 3,75% yang menyatakan tidak setuju terhadap *output* yang bermutu. Dapat disimpulkan bahwa *output* yang bermutu pada PT. Ciliandra Perkasa Group sangat baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang kelancaran proses produksi :

Tabel V.20: Tanggapan Responden Terhadap Kelancaran Proses Produksi

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	43	53.75%
2	Setuju	19	23.75%
3	Cukup Setuju	10	12.50%
4	Tidak Setuju	8	10%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.20 di atas diketahui bahwa 43 responden atau 53,75% yang menyatakan sangat setuju, dan 19 responden atau 23,75% yang menyatakan setuju, dan sebanyak 10 responden atau 12,5% yang menyatakan cukup setuju, dan sebanyak 8 responden atau 10% yang menyatakan tidak setuju terhadap kelancaran proses produksi. Dapat disimpulkan bahwa kelancaran proses produksi pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang kapasitas mesin dan peralatan produksi :

Tabel V.21: Tanggapan Responden Terhadap Kapasitas Mesin dan Peralatan Produksi

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	34	42.50%
2	Setuju	33	41.25%
3	Cukup Setuju	10	12.50%
4	Tidak Setuju	3	3.75%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.21 di atas diketahui bahwa 34 responden atau 42,5% menyatakan sangat setuju, dan sebanyak 33 responden atau 41,25% yang menyatakan setuju, dan sebanyak 10 responden atau 12,5% yang menyatakan cukup setuju, sedangkan 3 responden atau 3,75% yang menyatakan tidak setuju terhadap kapasitas mesin dan peralatan produksi. Dapat disimpulkan bahwa kapasitas mesin dan peralatan produksi pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden tentang jumlah mesin dan peralatan produksi :

Tabel V.22: Tanggapan Responden Terhadap Jumlah Mesin dan Peralatan Produksi

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	47	58.75%
2	Setuju	23	28.75%
3	Cukup Setuju	6	7.50%
4	Tidak Setuju	4	5%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.22 di atas diketahui bahwa 47 responden atau 58,75% yang menyatakan sangat setuju, dan sebanyak 23 responden atau 28,75% yang menyatakan setuju, dan sebanyak 6 responden atau 7,5% yang menyatakan cukup setuju, sedangkan 4 responden atau 5% menyatakan tidak setuju terhadap jumlah mesin dan peralatan produksi. Dapat disimpulkan bahwa jumlah mesin dan peralatan produksi pada PT. Ciliandra Perkasa Group baik.

Berikut ini adalah tanggapan responden dalam menjaga mesin dan peralatan produksi agar tidak terjadi kerusakan :

Tabel V.23: Tanggapan Responden Dalam Menjaga Mesin dan Peralatan Produksi Agar Tidak Terjadi Kerusakan

No.	Tanggapan	Jumlah	Persentase
1	Sangat Setuju	43	53.75%
2	Setuju	19	23.75%
3	Cukup Setuju	10	12.50%
4	Tidak Setuju	8	10%
5	Sangat Tidak Setuju	0	0%
Jumlah		80	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari tabel V.23 di atas diketahui bahwa 43 responden atau 53,75% yang menyatakan sangat setuju, dan sebanyak 19 responden atau 23,75% yang menyatakan setuju, dan 10 responden atau 12,5% yang menyatakan cukup setuju, dan sebanyak 8 responden atau 10% yang menyatakan tidak setuju dalam menjaga mesin dan peralatan produksi agar tidak terjadi kerusakan. Dapat disimpulkan bahwa PT. Ciliandra Perkasa Group dapat menjaga mesin dan peralatan produksi dengan baik.

Dari hasil pembahasan dan analisis data dari tabel-tabel di atas, untuk mengetahui lebih jelas besarnya perbandingan jumlah dan persentase dapat dilihat hasil rekapitulasi variabel mesin dan peralatan produksi pada tabel V.26 berikut ini :

Tabel V.24: Rekapitulasi Tanggapan Responden Terhadap Variabel Mesin dan Peralatan Produksi

No.	Pernyataan	Frekuensi					Jumlah
		SS	S	CS	TS	STS	
1	Tanggapan responden terhadap <i>output</i> yang bermutu	44	28	5	3	0	80
		55%	35%	6.25%	3.75%	0%	100%
2	Tanggapan responden terhadap kelancaran proses produksi	43	19	10	8	0	80
		53.75%	23.75%	12.50%	10%	0%	100%
3	Tanggapan responden terhadap kapasitas mesin dan peralatan produksi	34	33	10	3	0	80
		42.50%	41.25%	12.50%	3.75%	0%	100%
4	Tanggapan responden terhadap jumlah mesin dan peralatan produksi	47	23	6	4	0	80
		58.75%	28.75%	7.50%	5%	0%	100%
5	Tanggapan responden dalam menjaga mesin dan peralatan produksi agar tidak terjadi kerusakan	43	19	10	8	0	80
		53.75%	23.75%	12.50%	10%	0%	100%
	Jumlah	211	122	41	26	0	400
	Persentase	52.75%	30.50%	10.25%	6.50%	0%	100%

Sumber: Olahan Data 2011

Dari penelitian yang penulis lakukan tentang mesin dan peralatan dan dituangkan dalam Tabel V.24 dapat dilihat 52,75% responden menyatakan sangat setuju, 30,5% responden yang menyatakan setuju, 10,25% responden yang menyatakan cukup setuju dan 6,5% responden yang menjawab tidak setuju terhadap pernyataan *output* yang bermutu, kelancaran proses produksi, kapasitas mesin dan peralatan, jumlah mesin dan peralatan produksi dan selalu menjaga mesin dan peralatan agar tidak terjadi kerusakan.

B. Uji Kualitas Data

1. Uji Validitas

Pada program *Statistical Product and Service Solution (SPSS)* teknik pengujian yang digunakan korelasi. dalam penelitian ini untuk mengetahui valid suatu variabel dilakukan pengujian dengan menggunakan teknik *Validity analysis* dengan nilai korelasi diatas 0,3. (Sekaran, 2000 :169)

Hasil Uji Validitas

Tabel V.25: Rekapitulasi Uji Validitas

Variabel	<i>Pearson Correlation</i>	Lambang	Standar <i>Pearson Correlation</i>	Keputusan
Produksi (Y)				
Y ₁	0,480	>	0,3	Valid
Y ₂	0,839	>	0,3	Valid
Y ₃	0,696	>	0,3	Valid
Y ₄	0,591	>	0,3	Valid
Y ₅	0,673	>	0,3	Valid
Tenaga Kerja (X₁)				
X _{1.1}	0,563	>	0,3	Valid
X _{1.2}	0,887	>	0,3	Valid
X _{1.3}	0,553	>	0,3	Valid
X _{1.4}	0,863	>	0,3	Valid
X _{1.5}	0,635	>	0,3	Valid
Bahan Baku (X₂)				
X _{2.1}	0,746	>	0,3	Valid
X _{2.2}	0,749	>	0,3	Valid
X _{2.3}	0,866	>	0,3	Valid
X _{2.4}	0,447	>	0,3	Valid
X _{2.5}	0,847	>	0,3	Valid
Mesin dan Peralatan (X₃)				
X _{3.1}	0,455	>	0,3	Valid
X _{3.2}	0,892	>	0,3	Valid
X _{3.3}	0,656	>	0,3	Valid
X _{3.4}	0,573	>	0,3	Valid
X _{3.5}	0,892	>	0,3	Valid

Sumber: Data Olahan 2011, Lampiran 5 - 8

Tabel V.25 menjelaskan bahwa setelah dilakukan uji validitas, nilai korelasi semua item masing-masing variabel yaitu produksi, tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan di atas 0,3. Dengan demikian maka dapat

disimpulkan bahwa semua item masing-masing variabel memenuhi syarat untuk valid.

2. Uji Reliabilitas

Metode yang dipakai dalam mendeteksi reliabilitas yang dapat dikaitkan dengan data, dapat dilakukan dengan cara *one shot* atau pengukuran sekali saja, disini pengukurannya hanya sekali dan kemudian hasilnya dibandingkan dengan pertanyaan lain atau mengukur korelasi antarjawaban pertanyaan. SPSS memberikan fasilitas untuk mengukur reliabilitas dengan uji statistik *Cronbach Alpha* (α). Suatu konstruk atau variabel dikatakan reliabel jika memberikan *Cronbach Alpha* $> 0,6$.

Hasil Uji Reliabilitas

Tabel V.26: Uji Reliabilitas

Variabel	Jumlah Item dalam Kuesioner	<i>Cronbach's Alpha</i>	Lambang	Standar <i>Cronbach's Alpha</i>	Keputusan
Produksi (Y)	5	0,677	>	0,6	Reliabel
Tenaga Kerja (X ₁)	5	0,746	>	0,6	Reliabel
Bahan Baku (X ₂)	5	0,789	>	0,6	Reliabel
Mesin dan Peralatan Produksi (X ₃)	5	0,751	>	0,6	Reliabel

Sumber: Data Olahan 2011, Lampiran 5 - 8

Pada tabel V.26 menjelaskan bahwa setelah dilakukan uji reliabilitas, nilai *Cronbach Alpha* masing-masing variabel yaitu produksi (Y), tenaga kerja (X₁), bahan baku (X₂), serta mesin dan peralatan (X₃) adalah 0,677, 0,746, 0,789, 0,751

yang berarti semua variabel tersebut reliabel dengan keputusan yang baik, karena memiliki nilai koefisien alpha diatas 0,6.

C. Uji Asumsi Klasik

1. Uji Multikolinieritas

Dilakukan untuk mengetahui apakah pada model regresi terdapat korelasi antarvariabel *independent*. Model regresi dikatakan bebas multikolinieritas jika *Variance Inflation Factor* (VIF) < 10, hasil uji multikolinieritas disimpulkan seperti pada Tabel V.27.

Tabel V.27: Hasil Uji Multikolinieritas

Variabel	<i>Variance Inflation Factor</i> (VIF)	Lambang	Standar <i>Variance Inflation Factor</i> (VIF)	Keputusan
Tenaga Kerja (X ₁)	1,067	<	10	Bebas multikolinieritas
Bahan Baku (X ₂)	1,890	<	10	Bebas multikolinieritas
Mesin dan Peralatan (X ₃)	1,849	<	10	Bebas multikolinieritas

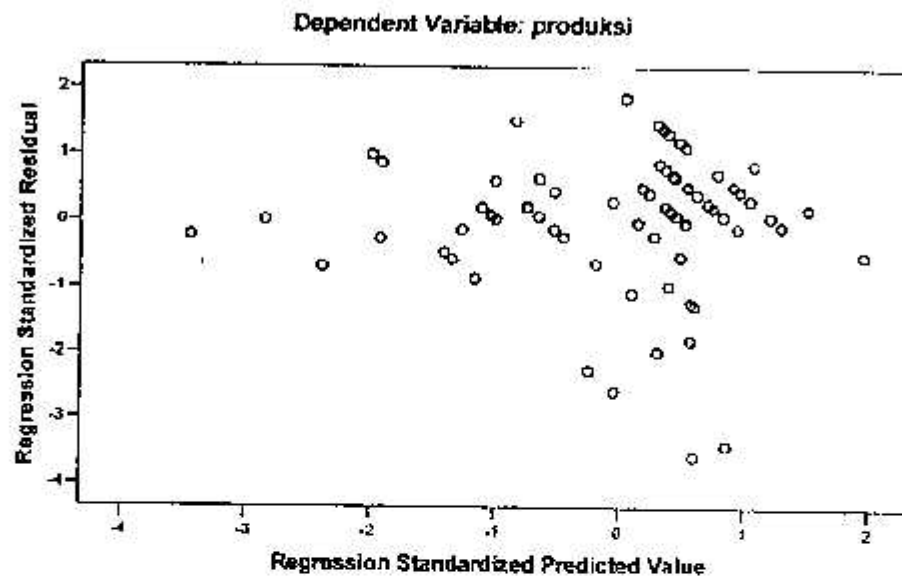
Sumber: Data Olahan 2011, Lampiran 11

Pada Tabel V.27 terlihat bahwa variabel tenaga kerja, bahan baku serta mesin dan peralatan mempunyai nilai VIF < 10, ini berarti model regresi dinyatakan bebas dari asumsi multikolinieritas.

2. Uji Heteroskedastisitas

Untuk mendeteksi heteroskedastisitas dapat melihat grafik *scatterplot*. Deteksinya dengan melihat ada tidaknya pola tertentu pada grafik dimana sumbu X adalah Y menyebar diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu. Seperti terlihat pada gambar V.1.

Gambar V.1
Diagram Scatterplot Heteroskedastisitas
Scatterplot



Sumber: Lampiran 10

Pada gambar V.1 tidak terlihat pola yang jelas karena titik-titik menyebar diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y, sehingga dapat dikatakan bahwa pada model regresi ini tidak terjadi gejala heteroskedastisitas.

3. Uji Autokorelasi

Untuk mendeteksi Autokorelasi dapat dilakukan dengan melihat angka *Durbin Watson* (DW), secara umum bisa diambil patokan :

- 1) Jika angka *Durbin Watson* (DW) dibawah -2 berarti terdapat autokorelasi positif
- 2) Jika angka *Durbin Watson* (DW) diantara -2 sampai +2 berarti terdapat tidak ada autokorelasi.

- 3) Jika angka *Durbin Watson* (DW) diatas -2 berarti terdapat autokorelasi negatif.

Tabel V.28: Hasil Uji Autokorelasi

<i>Durbin Watson</i>	<i>Standar Durbin Watson</i>	Keputusan
0,586	-2 sampai +2	Tidak ada autokorelasi

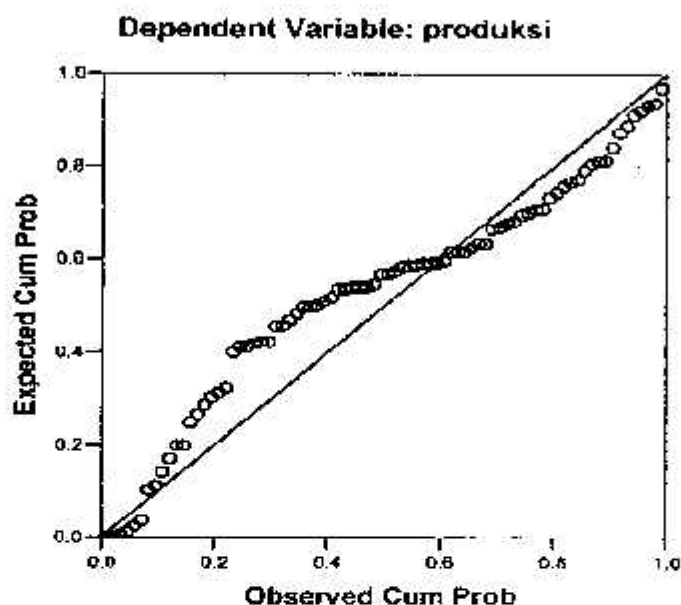
Sumber: Data Olahan 2011, Lampiran II

Pada tabel V.28 terlihat bahwa angka *Durbin Watson* (DW) berada diantara -2 sampai +2 yaitu sebesar 0,586 yang berarti tidak ada autokorelasi, maka dapat disimpulkan bahwa regresi ini baik karena tidak terjadi autokorelasi.

4. Uji Normalitas Data

Deteksi normalitas dilihat dengan menggunakan grafik normal *P-P Plot of Regression Standarized Residual*. Pada gambar terlihat titik-titik menyebar di skitar garis diagonal, serta penyebarannya mengikuti arah garis diagonal. Maka model regresi memenuhi asumsi normalitas seperti terlihat pada gambar V.2.

Gambar V.2

*Diagram P-P Plot Normalitas***Normal P-P Plot of Regression Standardized Residual***Sumber: Lampiran 9*

Berdasarkan gambar di atas terlihat bahwa titik-titik menyebar di sekitar garis diagonal dan penyebarannya mengikuti arah garis diagonal tersebut. Hal ini menunjukkan bahwa penyaluran data bersifat normal, sehingga asumsi untuk melakukan model regresi dapat dilakukan.

D. Analisa Hasil Penelitian

Penelitian ini menggunakan Regresi Linear Berganda, dilakukan dengan menggunakan metode enter, dimana semua variabel dimasukkan untuk mencari pengaruh variabel *independent* terhadap variabel *dependent* melalui meregresikan produksi sebagai variabel *dependent*, dan tenaga kerja, bahan baku, serta mesin

dan peralatan sebagai variabel *independent*. Hasil hipotesis seperti yang tercantum dalam Tabel V.29 di bawah ini :

Tabel V.29: Hasil Regresi

Variabel	Unstandardized Coefficients (B)
Constant	1,174
Tenaga Kerja (X_1)	0,234
Bahan Baku (X_2)	-0,338
Mesin dan Peralatan (X_3)	1,020

Sumber: Data Olahan 2011, Lampiran 11

Persamaan regresi dari hasil perhitungan statistik didapat sebagai berikut :

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + b_3X_3 + e$$

$$Y = 1,174 + 0,234X_1 - 0,338X_2 + 1,020X_3 + e$$

1. Konstanta sebesar 1,174 menyatakan bahwa jika tidak ada nilai tenaga kerja, bahan baku dan mesin dan peralatan maka nilai produksi akan tetap sebesar 1,174. (Santoso, 2006 : 87)
2. Koefisien regresi 0,234 menyatakan bahwa setiap peningkatan 1 nilai tenaga kerja maka juga akan meningkatkan nilai produksi sebesar 0.234. (Santoso, 2006 : 87)
3. Koefisien regresi - 0,338 menyatakan bahwa setiap peningkatan 1 nilai bahan baku maka akan menurunkan nilai produksi sebesar - 0,338. (Santoso, 2006 : 87). Hal ini dikarenakan adanya kerusakan/kebocoran pada mesin dan peralatan sehingga dapat mengurangi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru. selain itu PT. Ciliandra

Perkasa Group juga telah menetapkan standar kapasitas Tandan Buah Segar (TBS) yang harus diolah dalam sehari.

4. Koefisien regresi 1,020 menyatakan bahwa setiap peningkatan 1 nilai mesin dan peralatan maka juga akan meningkatkan nilai produksi sebesar 1,020. (Santoso, 2006 : 87)

Dari ketiga variabel *independent* tersebut terdapat dua variabel (tenaga kerja, serta mesin dan peralatan) yang bernilai positif, dan satu variabel (bahan baku) yang bernilai negatif, sehingga dapat disimpulkan bahwa dua variabel *independent* mengalami peningkatan terhadap nilai produksi dan satu variabel *independent* yang mengalami penurunan terhadap nilai produksi.

E. Uji Hipotesis

1. Uji Regresi Secara Parsial (Uji t)

Selanjutnya perlu diketahui apakah semua variabel *independent* secara parsial berpengaruh signifikan terhadap variabel *dependent*, untuk mengetahui hal itu perlu dilakukan penelitian lebih lanjut dengan menggunakan uji t statistik.

Tabel V.30: Hasil Uji t Hitung

Variabel	t	Sig.	Lambang	Standar Sig.	Keterangan	Hipotesis
Tenaga Kerja (X_1)	4,017	0,00	<	0,05	Signifikan	H_0 Ditolak H_1 Diterima
Bahan Baku (X_2)	-3,945	0,00	<	0,05	Signifikan	H_0 Ditolak H_2 Diterima
Mesin dan Peralatan (X_3)	12,136	0,00	<	0,05	Signifikan	H_0 Ditolak H_3 Diterima

Sumber: Data Olahan 2011, Lampiran 11

Berdasarkan tabel di atas dapat disimpulkan bahwa :

- a. Variabel tenaga kerja (X_1) dapat mempengaruhi variabel produksi
- b. Variabel bahan baku (X_2) dapat mempengaruhi variabel produksi
- c. Variabel mesin dan peralatan (X_3) dapat mempengaruhi variabel produksi.

2. Uji Regresi Secara Simultan (Uji F)

Uji F pada dasarnya menunjukkan apakah semua variabel *independent* atau bebas mempunyai pengaruh secara bersama-sama terhadap variabel *dependent* atau terikat. Untuk membuktikan hal tersebut, maka dilakukan uji F. Hasil uji regresi secara simultan atau uji F dapat dilihat pada tabel V.31.

Tabel V.31: Hasil Uji F Hitung

F	Sig.	Lambang	Standar Sig.	Keterangan	Hipotesis
62,465	0,00	<	0.05	Signifikan	H_0 Ditolak H_a Diterima

Sumber: Data Olahan 2011, Lampiran 11

Berdasarkan tabel di atas dapat disimpulkan bahwa secara simultan variabel tenaga kerja, bahan baku, serta mesin dan peralatan (*independent*) berpengaruh terhadap variabel produksi (*dependent*).

F. Koefisien Determinasi (R^2) *R Square*

Nilai R (koefisien determinasi) terlihat pada tabel V.32.

Tabel V.32: Hasil Koefisien Determinasi

Variabel	R	Adjusted <i>R Square</i>	Persentase
Tenaga Kerja (X_1) Bahan Baku (X_2) Mesin dan Peralatan (X_3)	0.843	0.70	70%

Sumber: Data Olahan 2011, Lampiran 11

Tabel V.32 menunjukkan nilai R sebesar 0,843, berarti hubungan keeratan secara bersama-sama antara variabel *dependent* dan variabel *independent* sangat kuat karena berada diantara 0,8 sampai 1. Nilai *Adjusted R Square* sebesar 0.7

yang artinya 70% dari variabel tenaga kerja, bahan baku serta mesin dan peralatan (*independent*) berpengaruh terhadap variabel produksi (*dependent*), sedangkan sisanya sebanyak 30% ($100\% - 70\%$) dipengaruhi oleh sebab-sebab lain yang tidak diteliti pada penelitian ini.

BAB VI

PENUTUP

Sebagai akhir dari penulisan dalam bab ini disampaikan beberapa kesimpulan, dan saran yang relevan bagi penelitian yang akan datang sesuai dengan hasil penelitian analisis data yang telah dilakukan.

A. Kesimpulan

1. Berdasarkan statistik t hitung sebesar 4,017 dengan nilai signifikan sebesar $0,00 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa tenaga kerja mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru.
2. Berdasarkan statistik t hitung sebesar -3.945 dengan nilai signifikan sebesar $0,00 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa bahan baku mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru.
3. Berdasarkan statistik t hitung sebesar 12,136 dengan nilai signifikan sebesar $0,00 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa mesin dan peralatan mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru.
4. Nilai F hitung sebesar 62,465 dengan nilai signifikan sebesar $0,00 < 0,05$ maka hipotesis diterima. Maka model regresi menunjukkan bahwa secara simultan tenaga kerja, bahan baku serta mesin dan peralatan

3. Berdasarkan hasil penelitian diketahui bahwa variabel mesin dan peralatan mempengaruhi produksi Minyak Kelapa Sawit (MKS) pada PT. Ciliandra Perkasa Group di Pekanbaru, oleh karena itu diharapkan kepada pihak perusahaan untuk memperhatikan masalah pemeliharaan dan perawatan mesin-mesin tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus. 2002. *Manajemen Produksi (Perencanaan Sistem Produksi)*, Edisi Ke-4, BPFE: Yogyakarta.
- Ali, Zasri, M. 2008. *Dasar-Dasar Manajemen*. Suska Press: Pekanbaru.
- Aljufri, T. 2009. *Analisis Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi Minyak Kelapa pada PT. Bandung Jaya Kecamatan Kuala Kampar*. Skripsi tidak diterbitkan. Universitas Islam Negeri SUSKA RIAU: Pekanbaru.
- Al-Qur'anul Karim. Surat Al-Baqoroh ayat 29 dan Surat Al-Kahfi ayat 92-97.
- Assauri, Sofjan. 2004. *Manajemen Produksi dan Operasi*. LPFE Universitas Indonesia: Jakarta.
- Atmaja, Lukas Setia. 2008. *Teori dan Praktik Manajemen Keuangan*. ANDI: Yogyakarta.
- Cindra. 2009. *Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Realisasi Produksi Blanket Crepe pada PT. Perindustrian dan Perdagangan Bangkinang Cabang Bangkinang*. Skripsi tidak diterbitkan. Universitas Islam Negeri SUSKA RIAU: Pekanbaru.
- Darlis, Irham. 2005. *Analisis Produksi Minyak Kelapa Sawit (CPO) pada PT. Ramajaya Pramukti Tapung*. Skripsi tidak diterbitkan. Universitas Islam Negeri SUSKA RIAU: Pekanbaru.
- Efendi, Rustam. 2003. *Produksi Dalam Islam*. Gema Insani: Jakarta.
- Faizal. 2009. *Analisis Produksi Bahan Judi pada PT. Iga Bina Mix Pekanbaru*. Skripsi tidak diterbitkan. Universitas Islam Negeri SUSKA RIAU: Pekanbaru.
- Handoko, T. Hani. 2003. *Manajemen*. Edisi Ke-2. BPFE: Yogyakarta.
- Hasan, Iqbal. 2009. *Analisis Data Penelitian dengan Statistik*. PT. Bumi Aksara: Jakarta.
- Heizer, Jay dan Render, Barry. 2006. *Manajemen Operasi*. Edisi Ke-7. Terjemahan oleh Setyoningsih dan Almahdy. Salemba Empat: Jakarta.

- Herjanto, Eddy. 2006. *Manajemen Operasi*. Edisi Ke-3. PT. Gramedia Widia Sarana Indonesia: Jakarta.
- Husnan, Suad. 2006. *Pembelanjaan Perusahaan (Dasar-Dasar Manajemen Keuangan)*. Edisi Ke-2. Liberty: Yogyakarta.
- Julina. 2008. *Pengantar Manajemen*. Suska Press: Pekanbaru.
- Marnis. 2006. *Pengantar Manajemen*. UNRI Press: Pekanbaru.
- Prawirosentono, Suyadi. 2000. *Manajemen Operasi (Analisis dan Studi Kasus)*. Edisi Ke-2. PT. Bumi Aksara: Jakarta.
- Richardus, Djokopronoto dan Richardus. Eko Indrajit. 2003. *Manajemen Persediaan*. PT. Gramedia Widia Sarana Indonesia: Jakarta.
- Riyanto, Bambang. 2000. *Dasar-Dasar Pembelanjaan Perusahaan*. BPFE: Yogyakarta.
- Sinuraya. 2000. *Akuntansi Lanjutan*. Edisi Revisi. CV. Soehanda: Medan.
- Somantri. Ating dan Muhidin, Sambas Ali. 2006. *Aplikasi Statistika dalam Penelitian*. CV. Pustaka Setia: Bandung.
- Sudarsono, Heri. 2004. *Ekonomi Islam*. EKONISIA: Yogyakarta.
- Sugiyono. 2004. *Metode Penelitian Bisnis*. CV. ALFABETA: Bandung.
- Sule, Ernie Tisnawati dan Saefullah, Kurniawan. 2005. *Pengantar Manajemen*. Edisi Pertama. PT. Kencana: Jakarta.
- Sumayang, Lalu. 2003. *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi Pertama. PT. Salemba Empat: Jakarta.
- Sunarto. 2003. *Pengantar Bisnis*. AMUS: Yogyakarta.
- Suryabrata, Sumadi. 2005. *Metodologi Penelitian*. PT. Raja Grafindo Persada: Jakarta.
- Swastha. Basu dan Sukotjo, Ibnu. 2002. *Pengantar Bisnis Modern*. Edisi Ke-3. Liberty: Yogyakarta.
- Tampubolon, P. Manahan. 2004. *Manajemen Operasi*. PT. Ghalia Indonesia: Jakarta.

- Terry, R. George. 2003. *Prinsip-Prinsip Manajemen*. Terjemahan oleh J. Smith, D. F. M. PT. Bumi Aksara: Jakarta.
- Umar, Husein. 2003. *Riset Strategi Perusahaan*, PT. Gramedia Pustaka Utama: Jakarta.
- Yamit, Zulian. 2005. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi Ke-2. EKONISIA: Yogyakarta.